Формат	Обозначение	Наименование	Обозначение	Кол.		Вес сб. г	Примечание	Условное обозначение				Норма расхода	Ед.
26	Сб0	7,62 мм модернизированный автомат Калашникова АКМ				3767							
*	Сб	7,62 мм модернизированный автомат Калашникова АКМ	Сб0	1	1	3035	*26,27						
26	Сх	Схема ударно-спускового механизма											
		Узлы:											
25	Сб1	Коробка ствольная со стволом	Сб	1	1	1615							
12	Сб2	Планка прицельная в сборе	Сб1	1	1	23,5							
12	Сб3	Рама затворная с затвором в сборе	Сб	1	1	515							
12	Сб4	Возвратная пружина с направляющим стержнем	Сб	1	1	80							
22	Сб5	Приклад в сборе	Сб	1	1	395							
13	Сб6	Цевье в сборе	Сб	1	1	100							
12	Сб8	Рукоятка в сборе	Сб	1	1	77							
22	Сб8В	Рукоятка	Сб	1	1	не более 72		Волокнит ТУГАУ4021лит.А				0,085	кг
12	Сб0-1	Замедлитель	Сб	1	1	29,5							
26	Сб1-1	Коробка ствольная	Сб1	1	1	592							

Согласовано ... 6.08.68

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

3-24344

БП1

7,62 мм модернизированный автомат Калашникова АКМ

Сп

Лист 1 Листов 10

Конструктор	Захарова		19.7.63
	Бабак		19.7.68
Нач. бюро	Бабак		19.7.68
	Узлова		19.7.68
Н. контр.	Колпиков		
	Файзулин		

Ж-А0358-68

Гл. техн. Потопаев

Нач. бюро Горбунов

Б

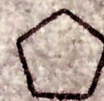
Формат	Обозначение	Наименование	Куда входит: обозначение	кол.	Сбщ. кол.	Вес г	Примечание	Материал: условное обозначение	шифр	Заготовка: размеры	кол. дет.	Норма расхода	Ед. изм.
22	Сб1-2	Основание накладки ствольной	Сб1-12	1	1	108							
22	Сб1-3	Переводчик с сектором	Сб1-1	1	1	31,5							
12	Сб1-4	Переводчик с шайбой	Сб1-3	1	1	16							
12	Сб1-5	Вкладыш в сборе	Сб1-1	1	1	169							
12	Сб1-6	Чека накладки ствольной.	Сб1-8	1	1	12							
12	Сб1-8	Колодка прицельная с чекой накладки	Сб1	1	1	117							
12	Сб1-9	Колодка мушки с основанием мушки.	Сб1	1	1	55							
12	Сб1-11	Кольцо цевья в сборе	Сб1	1	1	27,8							
13	Сб1-12	Накладка ствольная в сборе	Сб1	1	1	148							
13	Сб3-1	Рама затворная в сборе	Сб3	1	1	430							
13	Сб3-2	Затвор в сборе	Сб3	1	1	80,5							
12	Сб4-1	Направляющая возвратной пружины в сборе.	Сб4	1	1	40							
12	Сб5-1	Антабка в сборе	Сб5	1	1	12							
		Детали:											
23	0-1	Крышка ствольной коробки	Сб	1	1	88		Лента 35-С-НО-0,7×90 ГОСТ 2284-43		544	2	0,138	кг
22	0-2	Курок	Сб	1	1	41		Сталь 30ХРА НО 5314-67	20 / ГОСТ 2591-57	306	6	0,163	кг
23	0-3	Пружина боевая	Сб	1	1	7		Проволока I-0,9 ГОСТ 9389-60		2200	1	0,011	кг

Констр. Захарова Захар 19.7.68
Норм. Узлова Узлова 19.7.68
СЦ

6П1

Лист 2

в. Агол



Гл. техн. Потопаев 20.9.68
Нач. бюро Горбылов

3-24344

Изм. | Кол. | № докум. | Подпись | Дата

Лист

Формат	Обозначение	Наименование	Куда входит: обозначение	Кол.	Общ. кол.	Вес г	Примечание	Условное обозначение	Профиль	Размеры	Кол. дет.	Норма расхода	Ед. изм.	
22	0-4	Основание замедлителя	Сб 0-1	1	1	25		Сталь 30ХРА НО 5314-67	20 / ГОСТ 2591-57	169	4	0,1425	кг	
12	0-5	Автоспуск	Сб	1	1	8		Сталь 50 ГОСТ 1050-60	20 / ГОСТ 2590-57	294	8	0,092	кг	
12	0-6	Пружина автоспуска	Сб	1	1	2,34		Проволока I-1,2 ГОСТ 9389-60		325	1	0,00293	кг	
22	0-7	Защелка	Сб 0-1	1	1	3,9		Сталь 25Х2Н4ВА ГОСТ 4543-61	25/ГОСТ 2591-57	161	12	0,034	кг	
22	0-8	Крючок спусковой	Сб	1	1	26		Сталь 50 ГОСТ 1050-60	25 / ГОСТ 2590-57	200	4	0,198	кг	
22	0-9	Шептало	Сб	1	1	10		Сталь 50 ГОСТ 1050-60	17 / ГОСТ 2590-57	278	8	0,063	кг	
12	0-11	Защелка магазина	Сб	1	1	7		Сталь 40-II-Н ГОСТ 914-56 Лист Б 1,6 ГОСТ 3680-57		85×32	2	0,0197	кг	
11	0-16	Гайка	Сб	1	1	10,9		Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Спец профиль	19	1	0,0318	кг	
11	0-17	Ось	Сб 0-1	1	1	0,5		Сталь 25Х2Н4ВА ГОСТ 4543-61	4/ГОСТ 7417-57	9	1	0,0012	кг	
12	0-18	Пружина замедлителя	Сб	1	1	0,5		Проволока I-0,8 ГОСТ 9389-60		148	1	0,0006	кг	
13	0-31	Компенсатор	Сб 1	1	1	20		Сталь 50 ГОСТ 1051-59	20 / ГОСТ 7417-59	35,2	1	0,095	кг	
23	1-1	Кожух	Сб 1-1	1	1	215		Сталь 40-II-Н ГОСТ 914-56 лист Б 1 ГОСТ 3680-57		270×116,5	1	0,317	кг	
25	1-2	Вкладыш	Сб 1-5	1	1	157,2		Сталь 40Х ГОСТ 4543-61	50 / ГОСТ 2590-57	126	2	0,980	кг	
22	1-3	Колодка приклада	Сб 1-1	1	1	73,7		Сталь 50 ГОСТ 1050-60	28 / ГОСТ 2590-57	280	2	0,348	кг	
12	1-4	Угольник левый	Сб 1-1	1	1	16		Сталь 50-II-Н ГОСТ 914-56 лист Б 1,5 ГОСТ 3680-57		105×54	2	0,044	кг	
12	1-5	Угольник правый	Сб 1-1	1	1	14,5		Сталь 40-II-Н ГОСТ 914-56 лист Б 1 ГОСТ 3680-57		81×69	2	0,026	кг	
12	1-6	Скоба спусковая	Сб 1-1	1	1	28,8		Сталь 40-II-Н-ГОСТ 914-56 лист Б 1,6 ГОСТ 3680-57		172×51,8	2	0,073	кг	
12	1-7	Основание спусковой скобы	Сб 1-1	1	1	8,8		Сталь 40-II-Н-ГОСТ 914-56 лист Б 2,5 ГОСТ 3680-57		84×23	2	0,0206	кг	
11	1-8	Перемычка ствольной коробки	Сб 1-1	1	1	5		Сталь 50 ГОСТ 1051-59	7×1,8 / ГОСТ 8734-54	31	1	0,0079	кг	Допускается изготовление ст. 45 ГОСТ 8733-58
12	1-9	Сухарь	Сб 1-5	1	1	8,6		Сталь 50 ГОСТ 1050-60	7×25 / ГОСТ 103-57	40	1	0,055	кг	
22	1-10	Ствол	Сб 1	1	1	539		Сталь 50РА НО 5314-67	22 / ГОСТ 1022-41	492	1	1,500	кг	
11	1-11	Заклепка перемычки	Сб 1-1	1	1	3,9		Проволока 3,9-25 ГОСТ 5663-51		44	1	0,0044	кг	

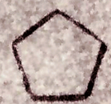
Констр. Захарова Захар. 19.7.68
Норм. Узлова Узлова 19.7.68

Изм. | Кол. | № докум. | Подпись | Дата

СП

БП1

Лист 3



Гл. техн. Потапов
Нач. бюро Гродымов

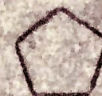
Изм. | Кол. | № докум. | Подпись | Дата

3-24344

Лист

	Обозначение	Наименование				Масса г	Примечание	Материал: условное обозначение	Шифр	Заготовка: размеры	Кол. дет.	Норма расхода	Ед. изм.
11	1-14	Заклепка колодки приклада	Сб 1-1	2	2	5,3		Проволока 4,4-15 ГОСТ 5663-51		47	1	0,0056	кг
11	1-15	Штифт ствола	Сб 1	1	1	9		Сталь 50 ГОСТ 1051-59	8 / ГОСТ 1417-57	26,2	1	0,0095	кг
11	1-16	Заклепка сухаря	Сб 1-5	1	1	2		Сталь 15 ГОСТ 1051-59	9,2 / ГОСТ 7417-57	16	1	0,00849	кг
11	1-17	Заклепка скобы	Сб 1-1	8	8	1,2		Проволока 3,9-25 ГОСТ 5663-51		13	1	0,0013	кг
11	1-19	Заклепка скобы, спусковой задняя	Сб 1-1	1	1	1,1		Проволока 3,9-25 ГОСТ 5663-51		11,5	1	0,0011	кг
25	1-21	Колодка прицельная	Сб 1-8	1	1	103		Сталь 50 ГОСТ 1050-60	40 / ГОСТ 2590-57	138	2	0,100	кг
11	1-23	Трубка направляющая	Сб 1-2	1	1	73		Труба 20п×1-45 ГОСТ 9567-60-А		184	1	0,089	кг
13	1-26	Переводчик	Сб 1-4	1	1	14,5		Сталь 50-II-Н-ГОСТ 914-56 лист 51 ГОСТ 3680-57		120×50	2	0,024	кг
22	1-27	Кольцо цевья	Сб 1-11	1	1	23		Сталь 50 ГОСТ 1050-60	25 / ГОСТ 2590-57	197	4	0,195	кг
11	1-28	Чека кольца цевья	Сб 1-11	1	1	2,7		Сталь 45 ГОСТ 1051-59	5,5 / ГОСТ 1417-57	31	1	0,006	кг
22	1-29	Камера газовая	Сб 1	1	1	68,2		Сталь 50Р НО 5314-67	28 / ГОСТ 2590-57	273	4	0,345	кг
22	1-30	Колодка мушки	Сб 1-9	1	1	51,04		Сталь 50Р НО 5314-67	25 / ГОСТ 2590-57	260	4	0,261	кг
11	1-34	Штифт колодки прицела	Сб 1	1	1	2,4		Сталь 50 ГОСТ 1051-59	4,5 / ГОСТ 7417-57	22,5	1	0,0032	кг
11	1-35	Шайба	Сб 1-4	1	1	2,9		Сталь 40-II-Н ГОСТ 914-56 лист 52,5 ГОСТ 3680-57		50×99,5		0,00555	кг
11	1-36	Стержень чеки	Сб 1-6	1	1	9,5		Сталь 40 ГОСТ 1051-59	7,3 / ГОСТ 7417-59	30,5	1	0,011	кг
11	1-37	Фиксатор муфты	Сб 1	1	1	1		Сталь 50 ГОСТ 1051-59	10,5 / ГОСТ 7417-59	17,5	1	0,0122	кг
12	1-38	Пружина фиксатора муфты	Сб 1	1	1	0,15		Проволока I-0,5 ГОСТ 9389-60		90	1	0,00015	кг
11	1-47	Заклепка вкладыша	Сб 1-1	2	2	1,4		Проволока 3,9-25 ГОСТ 5663-51		14	1	0,0014	кг

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Констр.	Захарова	Захар	19.7.68	СП				
Норм.	Узлова	Узлов	19.7.68					
	БП1			Лист 4				



Нач. техн. Потапаев — 29.9.68
Нач. бюро Гордымов

3-24344

Лист

Формат	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Кол.	Общ. кол.	Вес г	Примечание	Материал: условное обозначение	Профиль	Заготовка: размер	Заготовка: кол. дет.	Норма расхода	Ед. изм.
22	2-1	Планка прицельная	СБ2	1	1	1	14,7	Сталь50 ГОСТ 1050-60	95×5,5 / ГОСТ 103-57	14,5	1	0,061	кг
24	3-1	Рама затворная	СБ3-1	1	1	340		Сталь 30ХРА НО 5314-67	40 / ГОСТ2590-57	278	2	1,410	кг
22	3-2	Шток	СБ3-1	1	1	84		Сталь 50Р НО 5314-67	16 / ГОСТ2590-57	171	1	0,288	кг
24	3-4	Затвор	СБ3-2	1	1	69		Сталь 30ХРА НО 5314-67	25 / ГОСТ2591-57	266	4	0,333	кг
22	4-1	Направляющая возвратной пружины	СБ4-1	1	1	27,6		Сталь 50 ГОСТ1050-60	25 / ГОСТ2590-57	249	4	0,123	кг
11	4-2	Стержень направляющий	СБ4-1	1	1	10,4		Проволока 2,5-50 ГОСТ 1982-50		332	1	0,0133	кг
12	4-3	Пружина возвратная	СБ4	1	1	25		Проволока I-1,2 ГОСТ 9389-60		3350	1	0,032	кг
11	4-4	Муфта	СБ4	1	1	2,6		Сталь 50 ГОСТ 1051-59	11,5 / ГОСТ 7417-57	7	1	0,008	кг
11	4-5	Стержень	СБ4	1	1	10		Проволока 2,5-50 ГОСТ 1982-50		335	1	0,0136	кг
24	5-1	Приклад	СБ5	1	1	275		Плиты березовые фанерные для ружейных прикладов, ствольных накладок и цевья МРТУ N 13-06-7-65		282,5×169	2	0,00098	$м^3$
11	5-4	Шуруп антабки	СБ5	2	2	1,8		Сталь 35 ГОСТ 1051-59	Ø3,5 / ГОСТ 5663-51	28	1	0,00215	кг
11	5-6	Пластина верхняя	СБ5-1	1	1	5		Лента 40-С-НО-4,5 ГОСТ 2284-43		39,4	3	0,007	кг
11	5-12	Пластина нижняя	СБ5-1	1	1	2,8		Лента 40-С-НО-0,5 ГОСТ 2284-43		36	3	0,0019	кг
22	6-1	Цевье	СБ6	1	1	94		Плиты березовые фанерные для ружейных прикладов, ствольных накладок и цевья МРТУ N 13-06-7-65		105,5×173	2	0,000173	$м^3$
										23×17,6	1	0,000147	$м^3$
22	8-1	Рукоятка	СБ8	1	1	68,5		Плиты березовые фанерные для ружейных прикладов, ствольных накладок и цевья МРТУ N 13-06-7-65		толщ. 30	1	0,000253	$м^3$

Констр. Захарова (подпись) 13.7.68 г.
Пров. Узлова (подпись) 19.7.68
БП1
СП
Нач. техн. Дотолаев (подпись)
Нач. бюро Гордонов (подпись)

3-24344

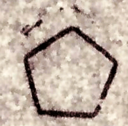
Формат	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Куда входит: кол.	Кол.	Масса, г	Примечание	Материал: условное обозначение	Шифр	Заготовка: размеры	Заготовка: кол. дет.	Норма расхода	Ед. изм.
12	8-2	Наконечник рукоятки	Сб8	1	1	6		Сталь 20-II-ВГ ГОСТ 914-56 лист Б0,7 ГОСТ3680-57	0,7×600×2000 / ГОСТ3680-57	12×154	2	0,0198	кг
11	8-4	Шайба	Сб8В	1	1	0,4		Сталь 40-II-Н ГОСТ 914-56 лист Б1 ГОСТ3680-57	1×600×2000 / ГОСТ3680-57	Отходы дет.1-1изд.БП1			
		Заимствованные узлы и детали											
12	Сб5-2А / 56-А-212	Крышка затыльника в сборе	Сб5	1	1	11,8							
12	0-10 / 56-А-212	Пружина шептала	Сб	1	1	0,3		Проволока I-0,6 ГОСТ 9389-60		222	1	0,000485	кг
12	0-12 / 56-А-212	Пружина защелки	Сб	1	1	1,7		Проволока I-1,4 ГОСТ 9389-60		200	1	0,00245	кг
11	0-13 / 56-А-212	Ось защелки магазина	Сб	1	1	2,6		Сталь 50 ГОСТ 1051-59	5,5 / ГОСТ7417-57	18,5	1	0,0038	кг
11	0-19 / 56-А-212	Винт соединительный	Сб	1	1	21		Сталь круглая 5,5(4) ГОСТ 7417-57 / 50 ГОСТ 1051-59	5,5 / ГОСТ7417-57	122	1	0,0245	кг
12	0-23 / 56-А-212	Пружина планки прицельной	Сб1	1	1	4,2		Лента У8А-С-1,45 ГОСТ 2283-57	1,45×60 / ГОСТ2284-43	42	3	0,0096	кг
11	0-25 / 56-А-212	Ось спускового механизма	Сб	3	3	6,1		Сталь 30ХРА НО 5314-61	8 / ГОСТ7417-57	42	1	0,018	кг
11	1-12 / 56-А-212	Шайба оси щитка	Сб1-3	1	1	1,2		Сталь круглая 12(4) ГОСТ 7417-57 / 50 ГОСТ 1051-59	13,5 / ГОСТ7417-57	3	1	0,0062	кг
12	1-13 / 56-А-212	Сектор	Сб1-3	1	1	12,7		Сталь 50 ГОСТ 1050-60	14 / ГОСТ2590-57	273	4	0,345	кг

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Захарова	Захар.	19.7.68	
Нконтр.	Узлова	Узлова	19.7.68	

БП1

СП

Лист 6



Гл. техн.	Потопаев	
Нач. бюро	Гордынский	

3-24344

Лист

Формат	Обозначение	Наименование	Куда входит: обозначение		Кол.	Вес г	Примечание	Материал: условное обозначение	профиль	Заготовка: размер	Кол. дет.	Норма расхода	Ед. изм.
12	1-22 / 56-А-212	Перо чеки	Сб1-6	1	1	2,5		Лента 50-С-НО-2 ГОСТ 2284-43	2×40	43,5	3	0,0092	кг
11	1-24 / 56-А-212	Кольцо накладки переднее	Сб1-2	1	1	10		Лента 35-НО-1 ГОСТ 2284-43	1×70 / ГОСТ 2284-43	66	1	0,0366	кг
11	1-25 / 56-А-212	Кольцо накладки заднее	Сб1-2	1	1	9,6		Лента 35-НО-1 ГОСТ 2284-43	1×70 / ГОСТ 2284-43	66	1	0,0366	кг
12	1-31 / 56-А-212	Основание мушки	Сб1-9	1	1	6		Сталь 50 ГОСТ 1051-59	10,5 / ГОСТ 7417-57	17,5	1	0,0122	кг
12	1-32 / 56-А-212	Мушка	Сб	1	1	2		Сталь круглая 6(4) ГОСТ 7417-57 / 50 ГОСТ 1051-59	6 / ГОСТ 7417-57	24	1	0,0059	кг
11	1-33 / 56-А-212	Штифт каморы	Сб1	4	4	0,7		Сталь 50 ГОСТ 1051-59	3,5 / ГОСТ 7417-57	14	1	0,001064	кг
11	1-39 / 56-А-212	Зацеп трубки направляющей	Сб1-2	1	1	15,4		Сталь 50 ГОСТ 1050-60	30 / ГОСТ 2590-57	19,8	1	0,111	кг
12	1-408 / 56-А-212	Накладка ствольная	Сб1-12	1	1	32		Шпон березовый Сорт 1	ГОСТ 99-57				
11	1-41 / 56-А-212	Фиксатор накладки	Сб1-12	1	1	10		Лента 50-С-НО-1 ГОСТ 2284-43		56	1	0,0141	кг
12	2-2 / 56-А-212	Хомутик планки прицельной	Сб2	1	1	4		Сталь 50 ГОСТ 1051-59	9,5 / ГОСТ 7417-57	29,8	1	0,0187	кг
12	2-3 / 56-А-212	Защелка хомутика	Сб2	1	1	3,6		Сталь 50 ГОСТ 1051-59	7,2 / ГОСТ 7417-57	6,2	1	0,0095	кг
12	2-4 / 56-А-212	Пружина защелки хомутика	Сб2	1	1	0,15		Проволока I-0,56 ГОСТ 9389-60		160	1	0,0002	кг
11	3-3 / 56-А-212	Штифт штока	Сб3-1	1	1	1		Сталь 50 ГОСТ 1051-59	3,5 / ГОСТ 7417-57	20,5	1	0,00157	кг
12	3-58 / 56-А-212	Ударник	Сб3-2	1	1	4,8		Сталь 25Х2Н4ВА ГОСТ 4543-61	5/ГОСТ 7417-57	89	1	0,0139	кг
22	3-6 / 56-А-212	Выбрасыватель	Сб3-2	1	1	3,8		Сталь 25Х2Н4ВА ГОСТ 4543-61	12/ГОСТ 7417-57	47	2	0,0228	кг
12	3-7 / 56-А-212	Пружина выбрасывателя	Сб3-2	1	1	0,3		Проволока I-0,5 ГОСТ 9389-60		500	1	0,0005	кг

Констр. Захарова Захар 19.7.68
Норм. Узлова Узл 19.7.68

6П1

Лист 7



Гл. техн. Потолаев
Нач. бюро Гордыкова

3-24344

Формат	Обозначение	Наименование	Куда входит: обозначение	кол.	Сб. ед. кол	Вес, г	Примечание	Материал: условное обозначение	шифр	Заготовка: размеры	кол. дет.	Норма расхода	Ед. изм.
11	3-9 / 56-А-212	Штифт ударника	Сб3-2	1	1	0,8		Сталь50 ГОСТ1051-59	3 / ГОСТ7417-57	23,5	1	0,0013	кг
11	3-10 / 56-А-212	Ось выбрасывателя	Сб3-2	1	1	1		Сталь 50 ГОСТ1051-59	4 / ГОСТ7417-57	18	1	0,00182	кг
12	5-2А / 56-А-212	Затыльник	Сб5	1	1	18		Лента 50-С-НО-0,7 ГОСТ2284-43		108,5	1	0,0303	кг
11	5-3 / 56-А-212	Шуруп затыльника	Сб, Сб5	2 2	4	3,6		Проволока 4,5-35 ГОСТ5663-51		34	1	0,00428	кг
12	5-5 / 56-А-212	Пружина пенала	Сб5	1	1	4,6		Проволока I-1 ГОСТ9389-60		925	1	0,00555	кг
11	5-7 / 56-А-212	Кольцо антабки	Сб5-1	1	1	5		Сталь40 ГОСТ1051-59	3 / ГОСТ7417-57	94,5	1	0,00542	кг
11	5-8А / 56-А-212	Крышка затыльника	Сб5-2А / 56-А-212	1	1	4,5		Лента 35-НО-0,7 ГОСТ2284-43		51	1	0,0074	кг
11	5-9А / 56-А-212	Петля крышки	Сб5-2А / 56-А-212	1	1	5,5		Лента 30-НО-0,7 ГОСТ2284-43		54	2	0,009	кг
11	5-10 / 56-А-212	Пружина крышки	Сб5-2А / 56-А-212	1	1	0,6		Проволока I-0,7 ГОСТ9389-60		333	1	0,001	кг
11	5-11А / 56-А-212	Ось крышки	Сб5-2А / 56-А-212	1	1	1,2		Сталь 50 ГОСТ1051-59	3 / ГОСТ7417-57	23,5	1	0,0013	кг
11	5-15 / 56-А-212	Шпилька	Сб5, Сб6	4 1	5	3,2		Сталь 35 ГОСТ1051-59	3,5 / ГОСТ7417-57	50	1	0,004	кг
11	6-3 / 56-А-212	Прокладка цевья	Сб6	1	1	4		Сталь 30 ГОСТ1050-60	3×55 / ГОСТ2284-43	5	1	0,0065	кг
12	8-3 / 56-А-212	Втулка винта соединительного	Сб8	1	1	2,5		Сталь круглая 10(Ч) ГОСТ7417-57 / 30 ГОСТ1051-59		7	1	0,0145	кг
13	7 / 6Ю4	Шомпол	Сб0	1	1	60		Сталь 55 ГОСТ1051-59					
13	Сб / 6Ю4	Принадлежность в сборе	Сб0	1	1	91 не более							
24	Сб1 / 6Х4	Штык-нож автомат	Сб0	1	1	320							
12	Сб / 6Л10	Магазин	Сб0	1	1	230							

Захарова Захар. 19.7.68
Узлова Узл. 19.7.68
БП1
Лист 8
СП
Нач. техн. бюро Потапаев 19.7.68
Грабычев

3-24344

Материал

Скипидар (масло терпентинное) ГОСТ 1571-56

Скипидар экстракционный МРТУ№ 13-05-8-64

Смола сосновая марки „Б" ГОСТ 11238-65

Электрод Э-42 ГОСТ 9467-60

Пленка бакелитовая марки „В" ГОСТ 2707-60

Лак марки ВК-1 ГОСТ 5171-49

Смола фенольно-баритовая ВИАМ-Б ТУМХП 477-41

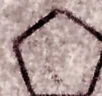
Волокнит ТУГАУ № 4021 лит. А

Смола ТУ ГЛХ МБДП 211-52

Контр.	Захарова		19.7.68
Н. контр.	Узлова		19.7.68

6П1

СП



Гл. техн. Потапов

Нач. бюро Гордымов

3-24344

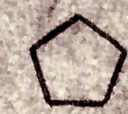
Формат	Обозначение	Наименование
		Технические документы:
11	ВД	Ведомость ссылочных документов
11	ВКл	Ведомость клеймения.
11	ВЗМ	Ведомость замены материалов
11	ВЗ	Ведомость чертежей заимствованных деталей, узлов, групп.
12	ВЗИП	Ведомость запасных частей инструмента и принадлежностей

Констр. Захарова 19.7.68
Узлова 19.7.68

СП

6П1

10 вс. листов 10



Отд.техн. Потапов
Нач.бюро Гордынов

3-24344

Обозначение	Наименование	Индивидуальный ЗИП на 1 изд.		Групповой ЗИП на 100 изд.		Ремонтный ЗИП на 500 изд.		Итого на 1 изд.	Применяемость	Примечание
		Кол-во	Место укладки	Кол-во	Место укладки	Кол-во	Место укладки			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Сб 0-1	Замедлитель					7	Место 1[xx]	0,014		x) Групповой ЗИП
Сб 1-2	Основание накладки ствольной					5	Место 3[xx]	0,010		на 100 изделий
Сб 1-3	Переводчик с сектором			2	спец. тара[x]	10	Место 1[xx]	0,040		укладывается в специальный
Сб 1-6	Чека накладки ствольной					7	Место 1[xx]	0,014		ящик ТР-4 по 10 комплектов в
Сб 1-12	Накладка ствольная в сборе					5	Место 1[xx]	0,010		каждом по чертежам завода
Сб 2	Планка прицельная в сборе			2	спец. тара[x]	5	Место 1[xx]	0,030		xx)
Сб 3-1	Рама затворная в сборе					2	Место 1[xx]	0,004		Ремонтный ЗИП на 500 изделий постав-
Сб 3-2	Затвор в сборе					5	Место 1[xx]	0,010		ляется в 3х ящиках (3 места)
Сб 4	Возвратная пружина с направляющим стержнем			2	спец. тара[x]	5	Место 1[xx]	0,030		место 1 - в ящике под 100 изделий 6х4
Сб 4-1	Направляющая возвратной пружины в сборе					10	Место 1[xx]	0,020		место 2 - в ящике под масленку
Сб 5	Приклад в сборе					10	Место 3[xx]	0,020		индекс 56-Ж-220
Сб 5-1	Антабка в сборе					15	Место 3[xx]	0,030		место 3 в ящике ТР-4 по чертежам завода
Сб 6	Цевье в сборе			2	спец. тара[x]	10	Место 3[xx]	0,040		Распределение деталей
Сб 8	Рукоятка в сборе			2	спец. тара[x]	10	Место 3[xx]	0,040[xxxx]		по местам комплекта сохраняется постоян-
										ным.
0-1	Крышка ствольной коробки					5	Место 1[xx]	0,010		
0-2	Курок					5	Место 1[xx]	0,010		
0-3	Пружина боевая			2	спец. тара[x]	10	Место 1[xx]	0,040		
0-4	Основание замедлителя					2	Место 1[xx]	0,004		
0-5	Автоспуск			2	спец. тара[x]	4	Место 1[xx]	0,028		
0-6	Пружина автоспуска			2	спец. тара[x]	5	Место 1[xx]	0,030		
0-7	Защелка			3	спец. тара[x]	7	Место 1[xx]	0,044		
0-8	Крючок спусковой					4	Место 1[xx]	0,008		

3-24344

Ведомость запасных частей инструмента и принадлежностей

6П1

Ж-А0358-68

в ЗИП

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.		Черных	Черных	
Вед. конст.		Харьков		
Нач. бюро		Харьков		
Нормконтр.		Касарева		
Гл. конст.		Шерстобит		
Гл. инж.		Дандуров		

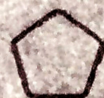
Литера: Б | Лист | Листов 5

Инв. № подлинника: 0136 | Подпись и дата: 24.IX-68 | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
0-9	Шептало					4	Место 1[xx]	0,008		
0-11	Защелка магазина			2	спец. тара[x]	4	Место 1[xx]	0,028		
0-16	Гайка			2	спец. тара[x]	7	Место 1[xx]	0,034		
0-17	Ось			3	спец. тара[x]	10	Место 1[xx]	0,050		
0-18	Пружина замедлителя			3	спец. тара[x]	7	Место 1[xx]	0,044		
0-31	Компенсатор					15	Место 1[xx]	0,030		
1-15	Штифт ствола					7	Место 1[xx]	0,014		
1-16	Заклепка сухаря					4	Место 1[xx]	0,008		
1-28	Чека кольца цевья					9	Место 1[xx]	0,018		
1-30	Колодка мушки					2	Место 1[xx]	0,004		
1-37	Фиксатор муфты					10	Место 1[xx]	0,020		
1-38	Пружина фиксатора муфты			2	спец. тара[x]	20	Место 1[xx]	0,060		
2-1	Планка прицельная					5	Место 1[xx]	0,010		
3-1	Рама затворная					2	Место 1[xx]	0,004		
3-2	Шток					5	Место 1[xx]	0,010		
3-4	Затвор					4	Место 1[xx]	0,008		
4-3	Пружина возвратная					10	Место 1[xx]	0,020		
4-4	Муфта					20	Место 1[xx]	0,040		
4-5	Стержень					10	Место 1[xx]	0,020		xxx) Автомат укомплектовывается 4-мя магазинами (одним по спецификации и 3 штуки как индивид. ЗИП)
5-4	Шуруп антабки					20	Место 3[xx]	0,040		
8-1	Рукоятка					2	Место 3[xx]	0,004[xxxx]		xxxx) Допускается СБ 88 по согласованию с заказчиком
8-2	Наконечник рукоятки					2	Место 3[xx]	0,004[xxxx]		
СБ5-24 / 56-А-212	Крышка затыльника в сборе					10	Место 3[xx]	0,020		
СБ / 6П10	Магазин	3	вместе с 6П1 xxx)			100	Место 1[xx]	3,200		СБ7[xxxx] / 56-А-212
СБ2 / 6П10	Подаватель					5	Место 1[xx]	0,010		СБ7-2В[xxxxx] / 56-А-212
СБ3 / 6П10	Планка в сборе					20	Место 1[xx]	0,040		СБ7-3[xxxx] / 56-А-212

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

3-24344



Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата

Констр. Черных
Нормкон. Косарева

6П1

ВЗИП

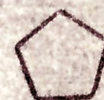
Лист 2

Копировала

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
0-10 56-А-212	Пружина шептала			2	спец.тара	50	Место1^{xx}	0,120		$^{xxxxx)}$ При комплектации автомата изделием СБ1 56-А-212
0-12 56-А-212	Пружина защелки			3	спец.тара	45	Место1^{xx}	0,120		
0-13 56-А-212	Ось защелки магазина			3	спец.тара	50	Место1^{xx}	0,130		
0-19 56-А-212	Винт соединительный			2	спец.тара	30	Место1^{xx}	0,080		
0-23 56-А-212	Пружина планки прицельной			2	спец.тара	40	Место1^{xx}	0,100		
0-25 56-А-212	Ось спускового механизма			3	спец.тара	90	Место1^{xx}	0,210		
1-31 56-А-212	Основание мушки					25	Место1^{xx}	0,050		
1-32 56-А-212	Мушка			5	спец.тара	60	Место1^{xx}	0,170		
1-40В 56-А-212	Накладка ствольная			3	спец.тара	60	Место3^{xx}	0,150		
1-47 56-А-212	Фиксатор накладки			3	спец.тара^{x}	75	Место3^{xx}	0,180		
2-2 56-А-212	Хомутик планки прицельной					8	Место1^{xx}	0,016		
2-3 56-А-212	Защелка хомутика					60	Место1^{xx}	0,120		
2-4 56-А-212	Пружина защелки хомутика					60	Место1^{xx}	0,120		
3-3 56-А-212	Штифт штока					10	Место1^{xx}	0,020		
3-5Б 56-А-212	Ударник			5	спец.тара^{x}	25	Место1^{xx}	0,100		
3-6 56-А-212	Выбрасыватель			5	спец.тара^{x}	30	Место1^{xx}	0,110		
3-7 56-А-212	Пружина выбрасывателя			5	спец.тара	50	Место1^{xx}	0,150		
3-9 56-А-212	Штифт ударника			5	спец.тара	50	Место1^{xx}	0,150		
3-10 56-А-212	Ось выбрасывателя			5	спец.тара	50	Место1^{xx}	0,150		
5-2А 56-А-212	Затыльник					5	Место3^{xx}	0,010		
5-3 56-А-212	Шуруп затыльника					30	Место3^{xx}	0,060		
5-5 56-А-212	Пружина пенала					15	Место1^{xx}	0,030		
5-8А 56-А-212	Крышка затыльника					10	Место3^{xx}	0,020		
5-10 56-А-212	Пружина крышки					35	Место1^{xx}	0,070		
5-11А 56-А-212	Ось крышки					35	Место1^{xx}	0,070		
5-14 56-А-212	Шуруп приклада					10	Место3^{xx}	0,020		

Инв.№ подлинника 0136 | Подпись и дата 24/XI-66г. | Взамен инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

3-24344



Изм. | Кол. | №докум. | Подпись | Дата | Изм. | Кол. | №докум. | Подпись | Дата

Констр. Черных | Нормконт. Кодарева | 30.66

БП1

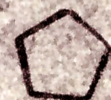
ВЗИП

Лист 3

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
6-3 / 56-А-212	Прокладка цевья					50	Место3[xx]	0,100		
7-9 / 56-А-212	Пружина магазина			2	спец. тара x)	20	Место1[xx]	0,060		
2 / 6 Л10	Крышка магазина					15	Место1[xx]	0,030		7-11 / 56-А-212 xxxxx
Сб / 6Ю4	Принадлежность в пенале	1	вместе с 6П1			150	Место3[xx]	1,300		
1 / 6Ю4	Шомпол	1	вместе с 6П1	2	спец. тара x)	50	Место3[xx]	1,120		
2 / 6Ю4	Отвертка					80	Место3[xx]	0,160		
3 / 6Ю4	Развертка			1	спец. тара x)	3	Место1[xx]	0,016		
Сб1-1 / 56-Ю-212	Накладка дульная					80	Место3[xx]	0,160		
Сб3 / 56-Ю-212	Прибор для извлечения оторваных гильз					2	Место1[xx]	0,004		
Сб4 / 56-Ю-212	Протирка					20	Место1[xx]	0,040		
Сб5 / 56-Ю-212	Ершик					20	Место3[xx]	0,040		
5 / 56-Ю-212	Выколотка					20	Место1[xx]	0,040		
6 / 56-Ю-212	Ось для сборки замедлителя					20	Место1[xx]	0,040		
Сб / 56-Ж-220У	Масленка одногорловая	1	вместе с 6П1			500	Место2[xx]	2		черт. № 3-24318
56-4-212	втулка газовая к автомату калашникова					65	Место1[xx]	0,130		черт. № 4-22113
6Х4	Штык-нож автомата	1	вместе с 6П1			3	Место1[xx]	1,006		
Сб1-3 / 6Х4	Ремень в сборе					20	Место1[xx]	0,040		
Сб2-3 / 6Х4	Подвеска собранная					10	Место1[xx]	0,020		
2-8 / 6Х4	Фиксатор					10	Место1[xx]	0,020		
2-10 / 6Х4	карабин					20	Место1[xx]	0,040		

Инв. № подл. 0136 | Подпись и дата 24/XI-66 | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

3-24344



Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата

Констр. Черных | Нормконт. Касарева | 30/66

6П1

ВЗИП

Лист 4

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
56-Ш-212	Сумка для 3-х магазинов к автомату	1	совместно с БП1							Черт. №4-23427
6Ш5	Ремень для ношения стрелкового оружия	1	совместно с БП1							Черт. №3-22415
										Консервация всех видов ЗИПа производится с применением ингибированной бумаги. Упаковка ремонтного и некомплектного ЗИПа производится в полиэтиленовые чехлы.

Инв. № подл. 0136 | Подпись и дата: Шурыгин 24/II-66 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата

Констр. Черных | Нормконт. Косарева | 30.1.66

БП1

ВЗИП

Лист 5 Всего листов 5

3-24344

При выборе радиальных люфтов рукоятка штыка-ножа не должна касаться детали 1-30. Минимальный зазор при этом должен быть 0,05мм.

Допускается продольная качка ножа до 1мм.

Между затыльником и крышкой, при вставленном пенале с принадлежностью, допускается местный зазор до 0,5 мм.

После пристрелки зазор не менее 1мм с каждой стороны.

Вид слева (штык-нож снят)

Зазор между дном выемки в колодке и шомполом в вертикальной плоскости не более 0,8мм.

Вес автомата с неснаряженным легким магазином (6Л10), без штыка-ножа (6Х4) и без принадлежности (6Ю4) должен быть не более 3296г (3200+3%).

Габаритные размеры даны для справок.

Вес автомата с принадлежностью, магазином и ножом (без ножны) – для справок.

Соотношение автоматов, комплектуемых магазинами $\frac{Сб}{6Л10}$ и $\frac{Сб7}{56-А-212}$ определяется заказчиком и министерством поставщика.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
9	$\frac{1}{6Ю4}$	Шомпол	1	
8				
7	$\frac{Сб}{6Ю4}$	Принадлежность в пенале	1	
6				
5	$\frac{Сб1}{6Х4}$	Штык-нож автомат	1	$\frac{Сб2}{6Х4}$ условно не показана
4				
3	$\frac{Сб}{6Л10}$	Магазин	1	Допускается $\frac{Сб7}{56-А-212}$
2				
1	Сб	7,62мм модернизированный автомат Калашникова АКМ	1	

3-24344

7,62мм модернизированный автомат Калашникова АКМ

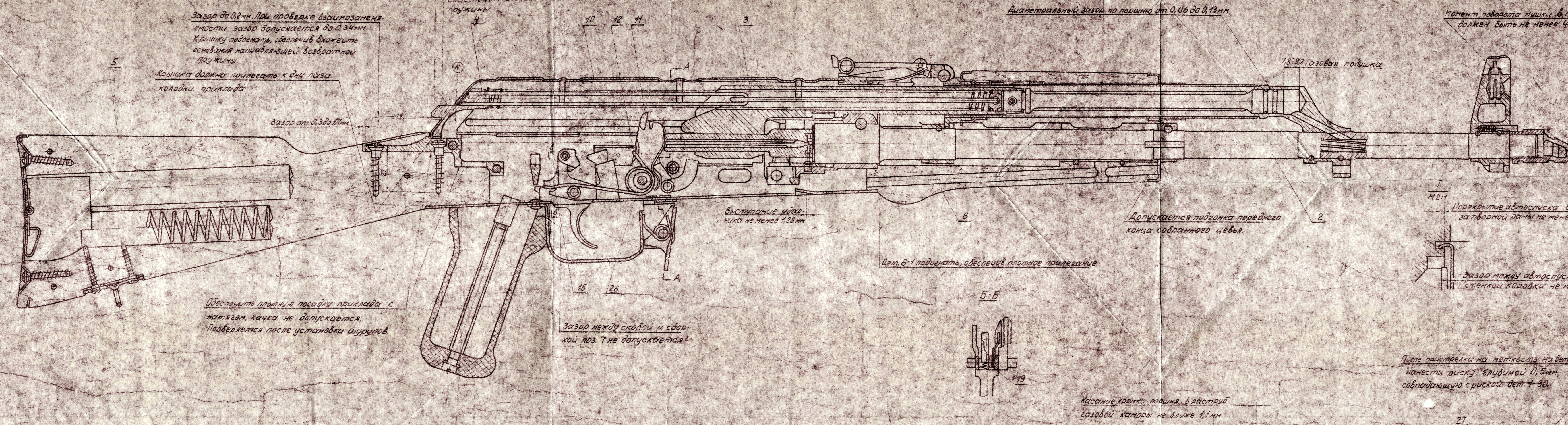
6П1

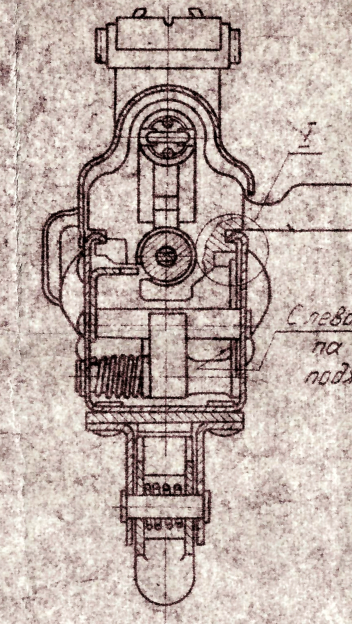
Сб0

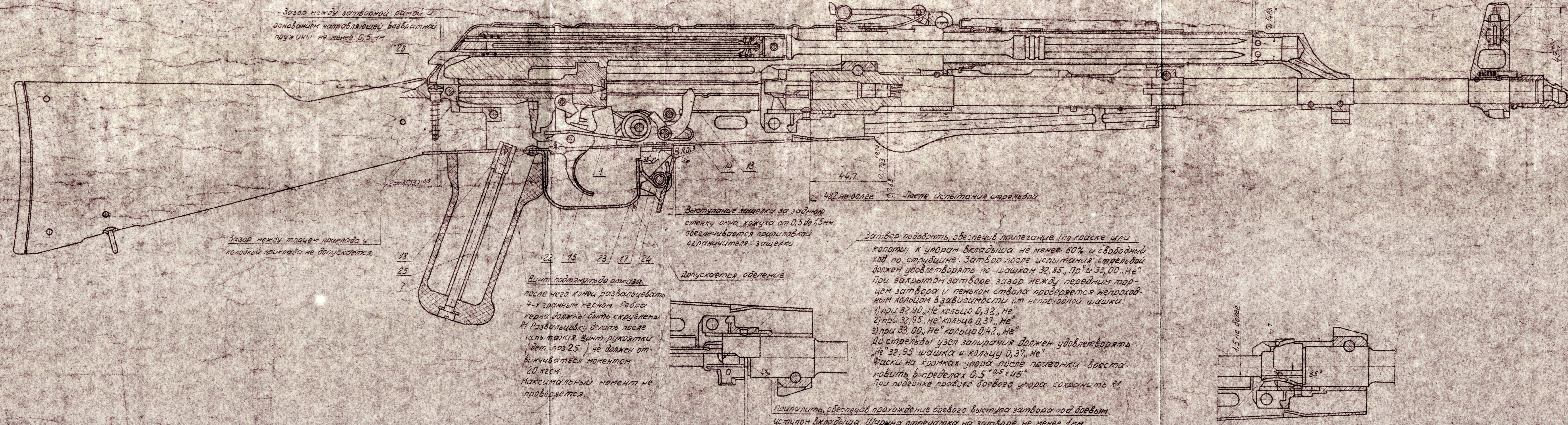
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Пушин			
Вед.конс.	Бабак			1.9.48
Нач.бюро	Бабак			1.8.68
Нормконтр.	Пугачева			
Гл.инж.	Файзулин			

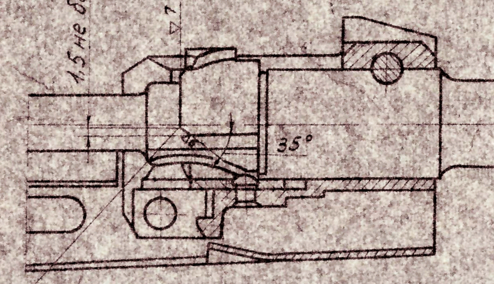
Литера	Вес	Масшт.
Б	3787	1:1

Лист 1 Листов 1









1. Защелку подогнать (или подобрать) по калибру (имеющему max размеры магазина и отжатому вперед) так, чтобы она проходила и доходила точкой „В" до задней стенки калибра. Притупление ребра R 0,3 производить одновременно с подгонкой защелки. Соприкосновение зуба калибра и защелки должно быть не менее 1/2 ее ширины. При отжатом назад калибре, защелка должна закрываться под действием пружины и открываться рукой без заклинивания. После подгонки защелки специальным калибром, проверяется величина перекрытия патрона досылателем, которая должна быть не менее 1,5 мм. При проверке указанным калибром, зазор на заднем зацепе выбирается вниз - калибр оттягивается на защелку. При подборе подвижной системы при помощи специального калибра типа магазина с минимальными размерами производится проверка обеспеченности свободного хода при любом положении калибра в магазинном окне. Положение магазинного окна относительно патронника проверяется специальным калибром; отклонение при этом допускается не более 0,46 мм в любом направлении.
2. При перемещении подвижной системы затирание затвора между направляющими кожуха и автоспуском не допускается. Незначительное трение и осветление в местах соприкосновения затвора и автоспуска допускается. При этом подвижная система должна проходить от собственного веса.
3. Для удовлетворения установленным зазорам допускается пригонка дерева на глубину не более толщины металла арматуры с последующей лакировкой подчищенных мест (см. лист 1 зазоры между прикладом и коробкой ствольной, рукояткой и наконечником рукоятки).
4. Вес автомата контролируется без магазина, ножа-штыка, шомпола и собранного пенала с принадлежностью.
5. Правка ствольной коробки в собранном автомате после испытания стрельбой не разрешается, при этом ширина магазинного окна допускается $26^{+0,2}$ мм.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
28	5-3 / 56-А-212	Шуруп затыльника	2	
27	1-32 / 56-А-212	Мушка	1	
26	0-25 / 56-А-212	Ось спускового механизма	3	
25	0-19 / 56-А-212	Винт соединительный	1	
24	0-13 / 56-А-212	Ось защелки магазина	1	
23	0-12 / 56-А-212	Пружина защелки	1	
22	0-10 / 56-А-212	Пружина шептала	1	
21				
20				
19	0-18	Пружина замедлителя	1	
18	0-16	Гайка	1	
17	0-11	Защелка магазина	1	
16	0-9	Шептало	1	
15	0-8	Крючок спусковой	1	
14	0-6	Пружина автоспуска	1	
13	0-5	Автоспуск	1	
12	0-3	Пружина боевая	1	
11	0-2	Курок	1	
10	0-1	Крышка ствольной коробки	1	
9				
8				
7	Сб8В	Рукоятка	1	или Сб8
6	Сб6	Цевье в сборе	1	
5	Сб5	Приклад в сборе	1	
4	Сб4	Возвратная пружина с направляющим стержнем	1	
3	Сб3	Рама затворная с затвором в сборе	1	
2	Сб1	Коробка ствольная со стволом	1	
1	Сб0-1	Замедлитель	1	


3-24344 | 6П1 | Сб

7,62 мм модернизированный автомат Калашникова АКМ

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.		Калашников		
Вед. конст.		Харьков		
Нач. бюро		Харьков		
Нормконт.		Косарева		

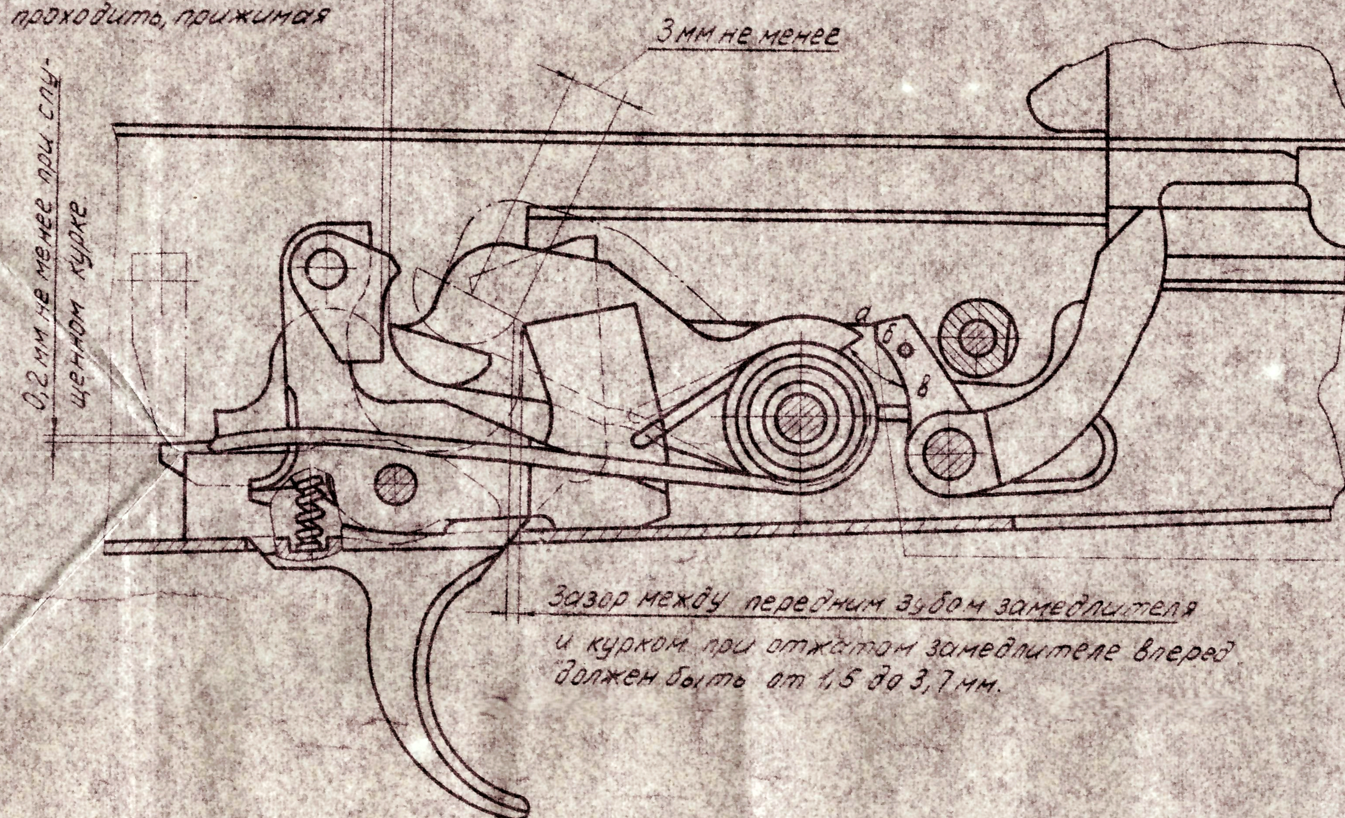
Литера: Б | Вес: 303,5 г справ. | Масшт.: 1:1

Лист 1 | Листов 2



3-24344
6П1
7.62 мм модернизированный автомат Калашникова
Сб
Изм. | Кол | № док. | Подп. | Дата
Констр. Калашников
Вед. кон. Харьков
Нач. бюро Бабак
Нормкон. Красарев
Гл. конс. Семенов
Литера Б
Вес
Масшт. 1:1
А-А
Вид Б

I Спусковой механизм при постановке переводчика на автоматический огонь. Затворная рама в крайнем переднем положении.



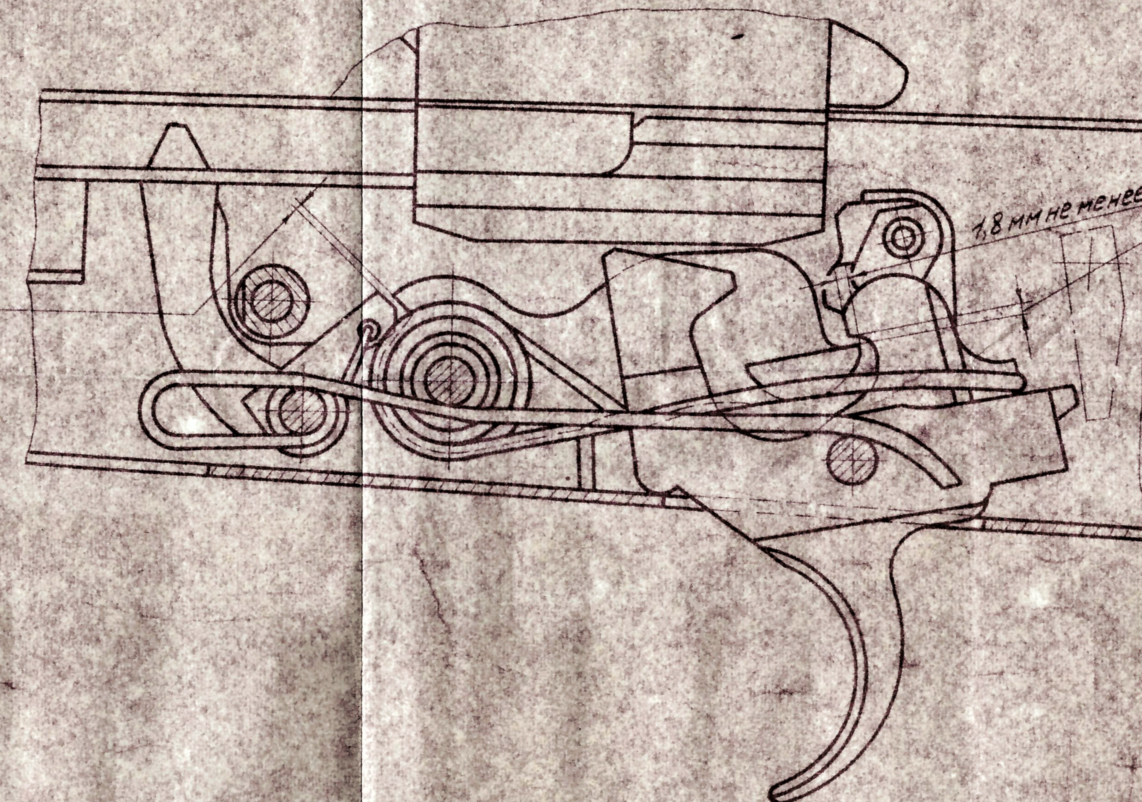
0,2мм не менее проверяется при отжатой вверх раме.

Обеспечение возможности поворота курка при выключенном автоспуске, т.е. когда рама находится в крайнем переднем положении, проверяется следующим образом:

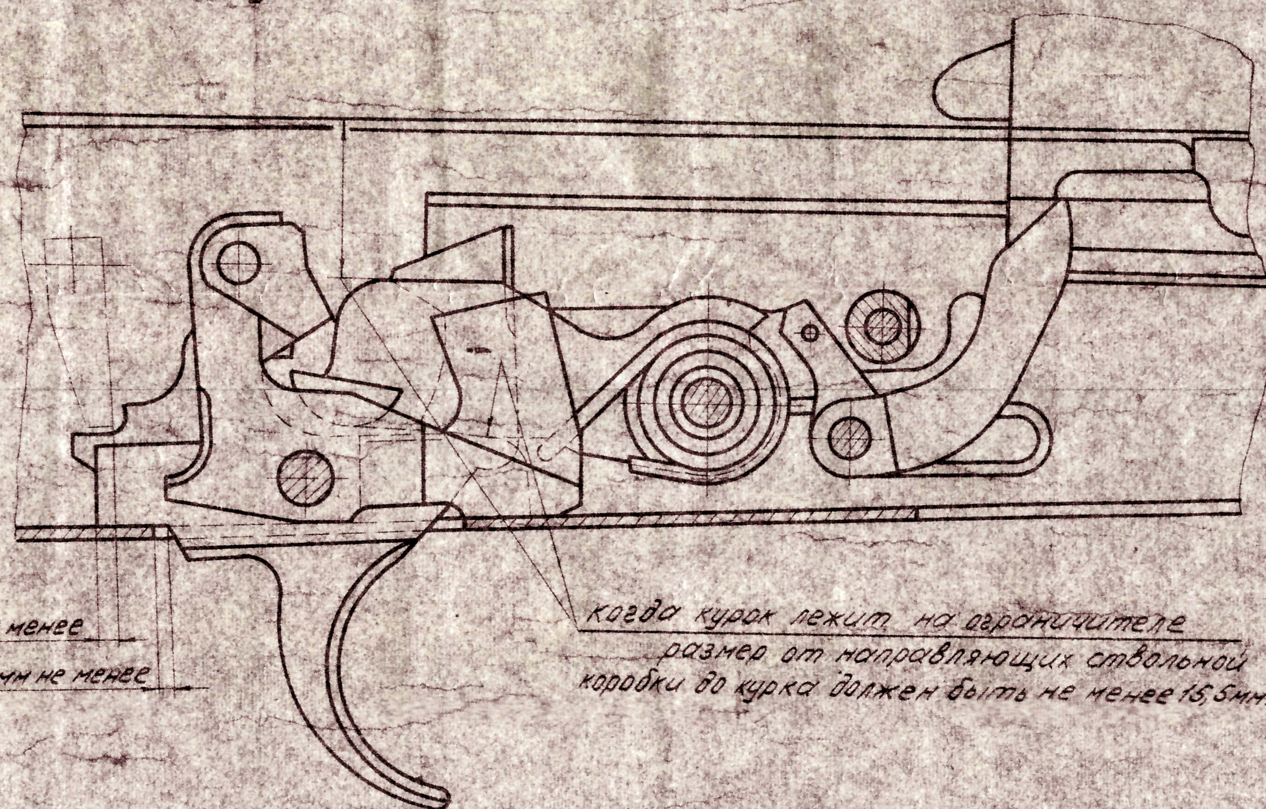
1. Рама отжимается вверх, выбираются зазоры между направляющими рамы и кожухом.
2. Курок расцепляется со спусковым крючком и медленно, придерживаемый пальцем, отпускается.

При этом точка (грань) „а" на курке должна проходить, не задевая точки (грань) „б" на автоспуске. Отжимание автоспуска курком вследствие соприкосновения грани курка „а" с поверхностью „бв" ниже грани „б" допускается.

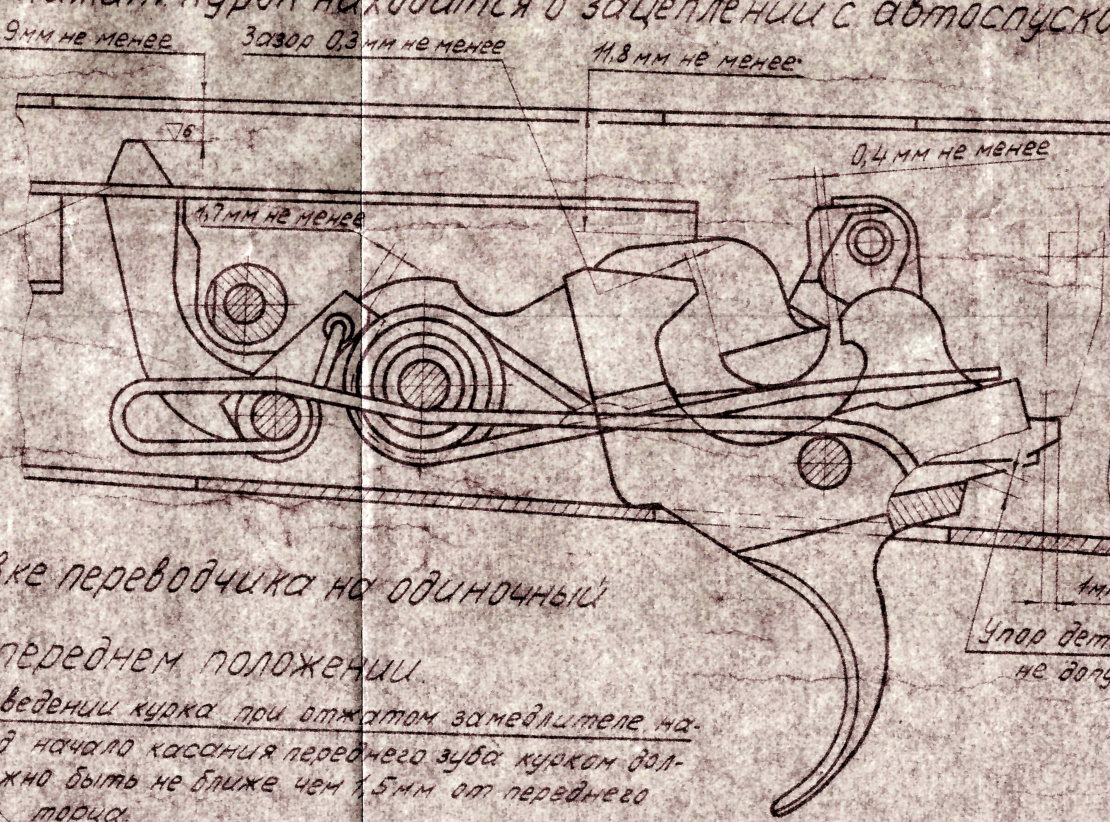
II Спусковой механизм при одиночной стрельбе. Затворная рама в заднем положении над курком поджата вверх к направляющим ствольной коробки. Спусковой крючок нажат (вид слева).



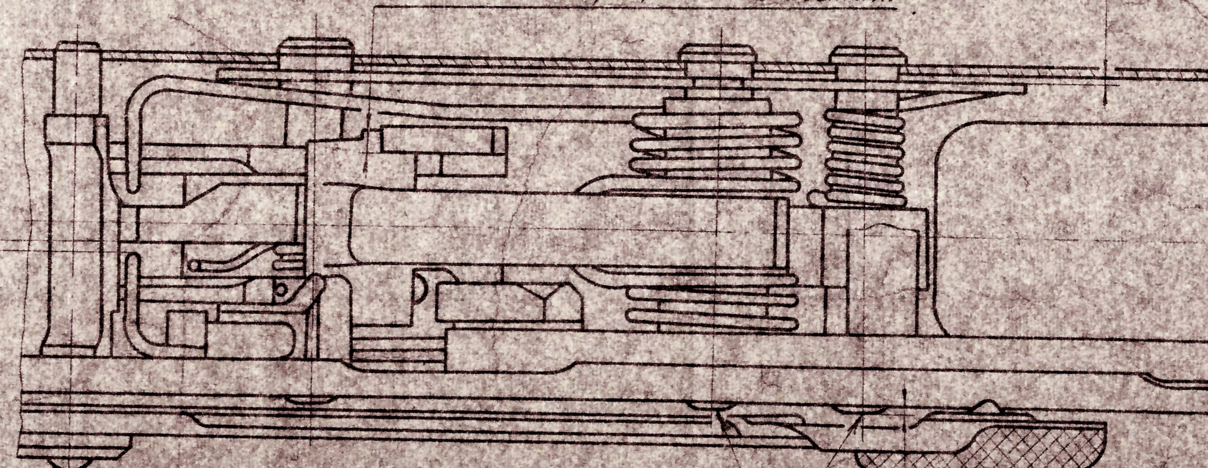
III Спусковой механизм на предохранителе.



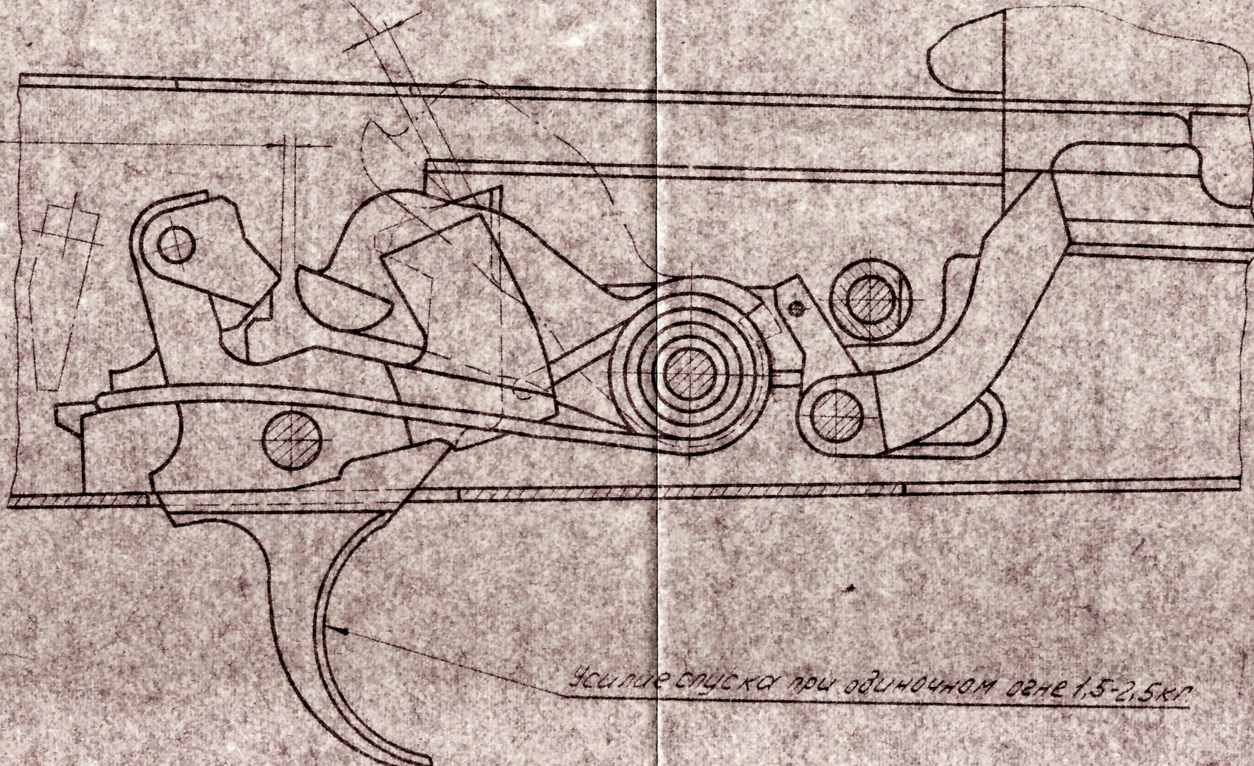
IV Спусковой механизм при автоматической стрельбе. Спусковой крючок нажат. Курок находится в зацеплении с автоспуском (вид слева).



V Спусковой механизм на предохранителе



VI Спусковой механизм при постановке переводчика на одиночный огонь. Затворная рама в крайнем переднем положении.



1. Заклинивание замедлителя Сб 0-1 о правую стенку кожуха, правое перо боевой пружины и спусковой крючок не допускается. При этом замедлитель под действием своей пружины должен энергично возвращаться в переднее положение. Проверка производится при спущенном курке.
2. Зависание курка на защелке замедлителя или передней стойке основания замедлителя не допускается. Проверка производится при выключенном автоспуске. Во время проверки курок и замедлитель, придерживаемые пальцами рук, медленно вводятся в соприкосновение. Признаком браковки является отсутствие срыва курка под действием его пружины по прекращению действия на курок и замедлитель пальцами руки. Переводчик должен быть на „АВ".
3. Расцепление курка с автоспуском должно происходить при недоходе затворной рамы до крайнего переднего положения 3÷6мм.
4. Оси надежно должны быть зафиксированы длинным пером пружины автоспуска, надежность закрепления их проверяется легкими ударами молотка весом 50г или спецприбором.
   Выжимание оси при этом не должно происходить. Трение крайнего витка боевой пружины о хвост пружины автоспуска допускается. Курок при выборе всех люфтов должен проходить, не задевая направляющих ребер угольников. Автоспуск под действием пружины должен прижиматься к правой стенке кожуха.
5. При взведении курка и нажатии его до выступа на основание замедлителя, должен быть зазор между боковыми плоскостями плечиков курка и концами боевой пружины 1мм не менее.
6. Длинные перья боевой пружины должны лежать на спусковом крючке и обеспечивать отсутствие свободного люфта крючка при любом положении курка.
7. Отсутствие затирания подвижной системы о защелку (дет. 0-7), основание замедлителя (дет. 0-4) и крючок спусковой (дет. 0-8) обеспечивается специальными калибрами типа подвижной системы.
8. При нажатом спусковом крючке курок при отходе в крайнее нижнее положение должен ограничиваться упором замедлителя. Одновременное касание при этом курка о спусковой крючок, шептало и среднюю часть (по R10) замедлителя допускается. Ограничение курка только спусковым крючком, шепталом и средней частью замедлителя при отсутствии отпечатка от удара курка на упоре замедлителя не допускается.
9. Спусковой крючок, будучи плавно опущенным, должен всегда энергично возвращаться в исходное положение под действием пружины.
   Зависание его на курке при минимально возможной величине зацепления не допускается.

3-24344

Схема ударно-спускового механизма

Б

Сборную поз. 5 пригнать, обеспечив закрывание чеки. Зазор между чекой и накладкой не допускается, обеспечить прилегание не менее 2/3 поверхности соприкосновения. Обеленность допускается.

Обеспечить прилегание не менее 1/2 поверхности соприкосновения. Осветление опорной площадки допускается.

Продольная координата отверстия Ø $5{,}2^{+0{,}08}$ определяется длиной цевья (Сб6). Несовпадение торцевых сторон деталей $\frac{1-24}{56-A-212}$ и дет. 1-27 до 1мм. обеспечивается подчисткой переднего торца цевья.

Допускается припиловка сектора ∇6 для обеспечения высот гривки прицельной планки, выполняется до покрытия.

Прилегание дет. $\frac{1-24}{56-A-212}$ к дет. 1-27 не допускается

Несовпадение боковых сторон дет. $\frac{1-24}{56-A-212}$ и 1-27 до 1мм. Круговая качка дет. 1-27 при закрытой чеке допускается по эталону.

Допускается выступание торца дет. 1-21 до 0,5 мм. Утопание не допускается

Допускается пригонка до 1,5мм. для свободного захода сборной поз 5. Обеленность допускается.

Прочность посадки дет $\frac{1-31}{56-A-212}$ не менее 25 кг.

Размер для настройки операции (установочный)

Деталь поз. 8 условно снята

1,8 мм. не менее

Зарезка передней стенки зуба не допускается

Толщина зуба не менее 2,3 мм.

Подогнать дет. $\frac{1-39}{56-A-212}$, обеспечив вхождение зацепа в паз дет. 1-21
Продольное перемещение сборной поз.5 при закрытой чеке после стрельбы не допускается
Допускается обеленность после подгонки.

Острые ребра выемки на стволе притупить. Трение чеки о выемку на стволе, преодолеваемое усилием руки, допускается.

Е–Е

Д–Д

Калибр шашка 32,85 Пр.

Свал гривки прицела относительно горизонта допускается не более 1°

Допускается выступание и утопание штифта не более 0,3мм. с одной из сторон, с другой стороны детали должны быть заподлицо

Допускаются отдельные кольцевые порезы и продольные риски по эталону.

Положение газовой каморы относительно направляющего паза ствольной коробки проверяется специальным калибром. Смещение отверстия в горизонтальной плоскости допускается в пределах ± 0,15 мм.

После испытания стрельбой

Утопание фиксатора не допускается

1. Прочность посадки ствола не менее 350 кг. Проверяется осевым усилием на распрессовку до постановки штифта.
2. Прочность посадки штифта ствола не менее 300 кг
3. Прочность запрессовки газовой каморы, колодки мушки проверяется крутящим моментом в 2,5 кгм.
4. Выступание штифтов относительно боковой поверхности дет. поз. 11, дет. 1-30 не более 0,5 мм. Утопание не допускается. Прочность посадки штифтов не менее 25 кг.
5. На переднем конце сборной поз.5 при закрытой чеке допускается вертикальная и горизонтальная качка до 0,3 мм. На заднем конце вертикальная качка не допускается, горизонтальная качка допускается по эталону.
6. Фосфатировать без пружин и сборных поз.5, поз.6, Сб 1-3 наружные поверхности покрыть лаком.
7. При лакировании патрубок газовой каморы и канал ствола с обеих сторон закрыть.
8. Опорную поверхность боевых упоров не лакировать, незначительное наличие лака на боевых упорах допускается.
9. Постановка деталей поз.14, поз.15, поз.20 производится после фосфатирования.

Таблица высот гривки прицела относительно оси канала ствола и углов прицеливания.

Делен. прицела	Высота H=(B+f)±1		Угол
	B	f	
1	49	0,33±0,1	0°03'
2	49	0,88±0,1	0°08'
3	49	1,54±0,1	0°14'
4	49	2,31±0,1	0°21'
5	49	3,18±0,1	0°29'
6	49	4,2±0,1	0°38'
7	49	5,48±0,1	0°50'
8	49	7,02±0,1	1°04'
9	49	8,9±0,15	1°21'
10	49	11,3±0,15	1°43'
П	49	1,54±0,1	0°14'

B – номинальный размер от оси канала ствола до вершины мушки.
f – превышение гривки прицельной планки над вершиной мушки.
α – угол прицеливания.

Таблица размеров отверстий

Количество отверстий	Диаметр	I группа	II группа	III группа
4	d_1	$3A_3$	$3{,}02A_3$	
1	d_2	$4A_3$	$4{,}025A_3$	
1	d_3	$7^{+0{,}03}$	$7{,}03^{+0{,}03}$	$7{,}5^{+0{,}03}$

В отверстие I группы ставятся штифты I группы.
В отверстия II группы ставятся штифты II группы.
III группа – для ремонта с заменой детали 1-10

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
20	$\frac{1-33}{56-A-212}$	Штифт каморы	4	
19	$\frac{0-23}{56-A-212}$	Пружина планки прицельной	1	
18				
17				
16				
15	1-38	Пружина фиксатора муфты	1	
14	1-37	Фиксатор муфты	1	
13	1-34	Штифт колодки прицела	1	
12				
11	1-29	Камора газовая	1	
10	1-15	Штифт ствола	1	
9	1-10	Ствол	1	
8	0-31	Компенсатор	1	
7				
6	Сб 2	Планка прицельная в сборе	1	
5	Сб 1-12	Накладка ствольная в сборе	1	
4	Сб 1-11	Кольцо цевья в сборе	1	
3	Сб 1-9	Колодка мушки с основанием мушки	1	
2	Сб 1-8	Колодка прицельная с чекой накладки	1	
1	Сб 1-1	Коробка ствольная	1	

3-24344 БП1

Коробка ствольная со стволом — Сб1

Литера Б | Вес 1615 | Масшт. 1:1

Лист 1 | Листов 1

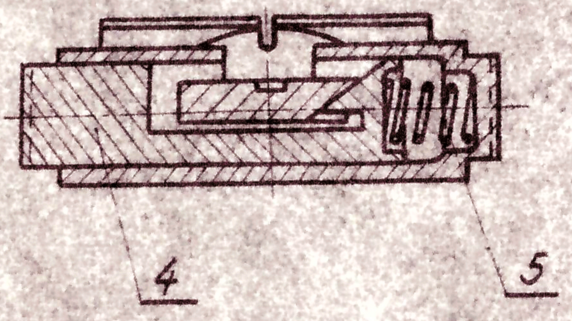
Изм. | Кол. | № докум. | Подп. | Дата
Констр. Калашников
Вед. кон. Харьков
Нач. бюро Харьков
Нормкон.
Гл. конс.
Гл. инж.

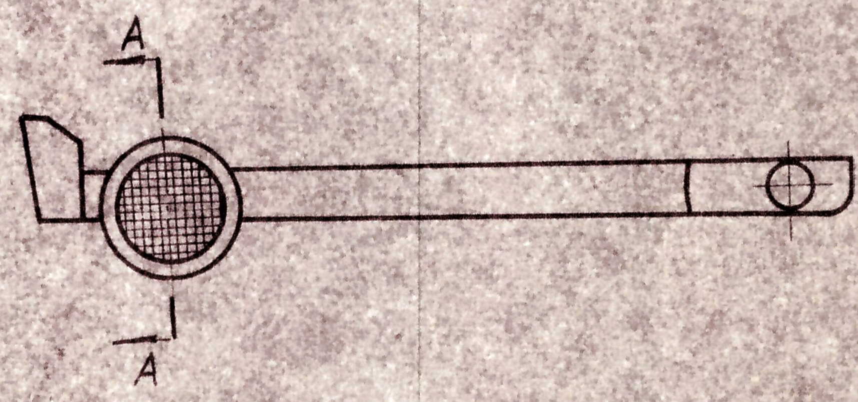
Копировал

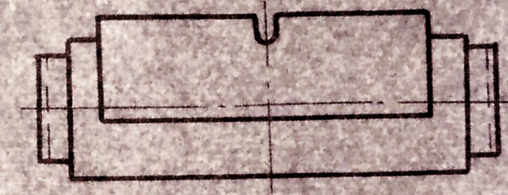
3-24344

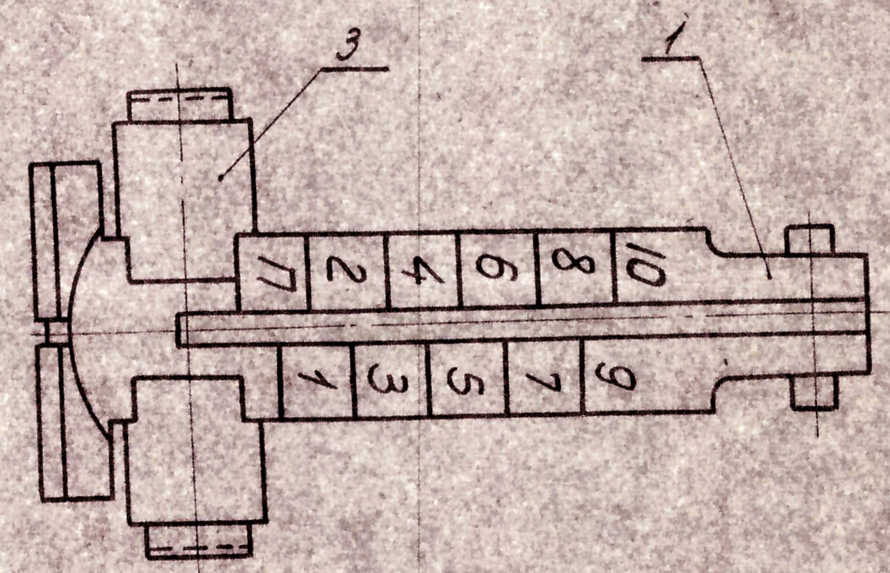
СБ2

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ









Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
5	2-4 / 5б-А-212	Пружина защелки хомутика	1	
4	2-3 / 5б-А-212	Защелка хомутика	1	
3	2-2 / 5б-А-212	Хомутик планки прицельной	1	
2				
1	2-1	Планка прицельная	1	

3-24344

Планка прицельная в сборе

БП1

СБ2

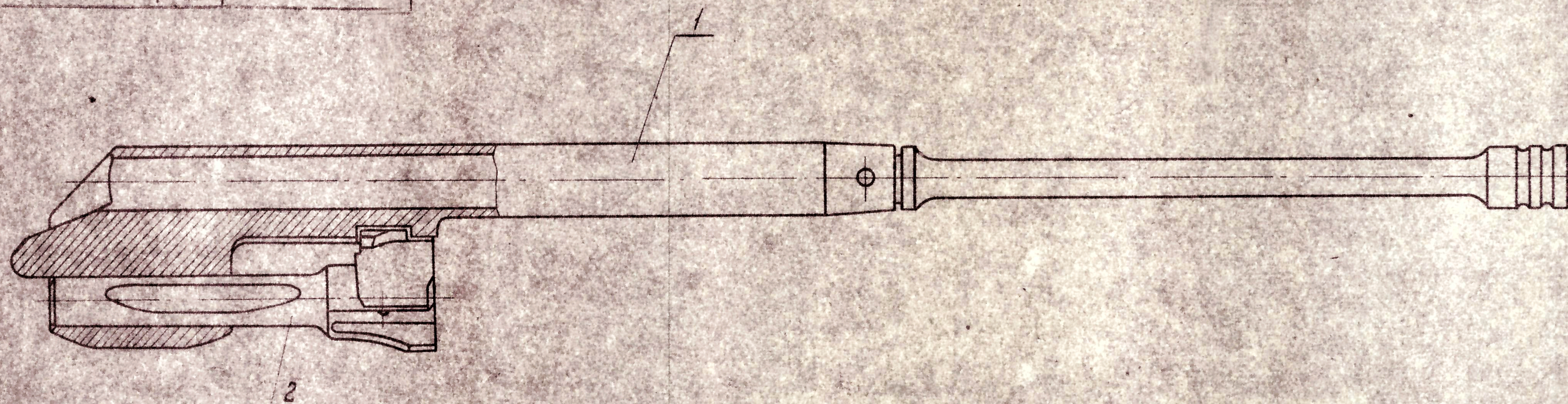
Калашников
Харьков
Харьков
Касарева
Шерстобитов
Бандуров

Б | 23,5 | 2:1

Копировал

3-24344 Сб3

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.



1. При упоре ведущего выступа затвора в заднюю площадку фигурного паза затворной рамы торец стержня затвора должен выходить за торец затворной рамы не менее 0,5 мм.
2. При упоре ведущего выступа затвора в переднюю стенку фигурного паза затворной рамы торец стержня затвора должен утопать за торец затворной рамы не менее 0,5 мм

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Примечан.
2	Сб3-2	Затвор в сборе	1	
1	Сб3-1	Рама затворная в сборе	1	

3-24344 6П1

Рама затворная с затвором в сборе

Сб3

Б 515 1:1

Калашников
Харьков
Харьков
Косарева 9.12.65
Шерстобит 22.12.65
Понуров

050

1 3 5 4

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
5	4-5	Стержень	1	
4	4-4	Муфта	1	
3	4-3	Пружина возвратная	1	
2				
1	Сб4-1	Направляющая возвратной пружины в сборе	1	

3-24344

Возвратная пружина с направляющим стержнем

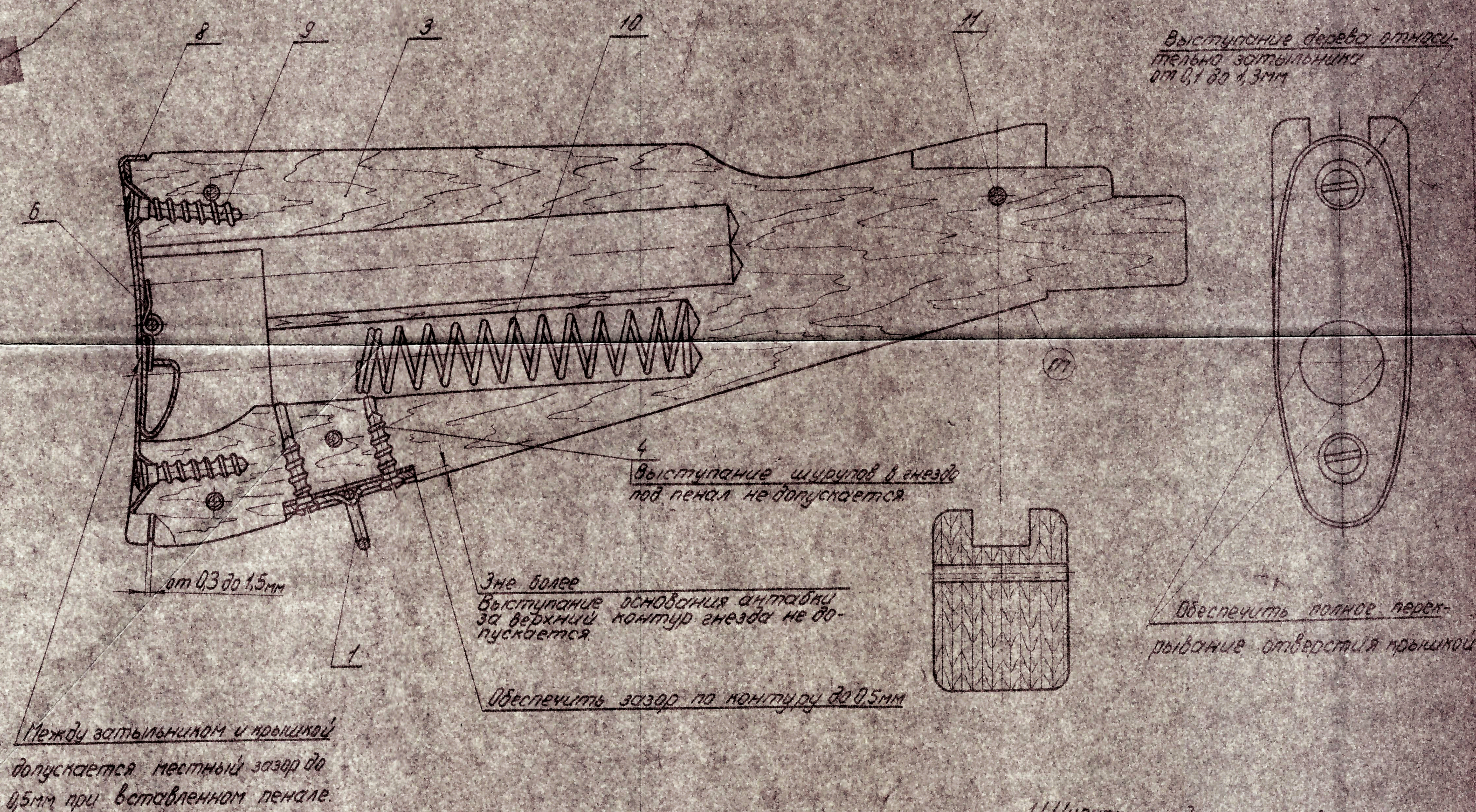
БП1

Сб4

Б 80 2:1

1 1

Калашников
Харьков
Харьков
Косарева
Шерстобит
Дандуров



1. Шурупы не должны провертываться крутящим моментом 20кГсм
2. На заднем торце приклада между отверстиями под винты и выемкой под крышку допускается расслоение фанеры.
3. Деталь поз.10 должна удерживаться в гнезде за счет деформации крайнего витка пружины.
4. Лакировать по эталону.
5. Шпильки дет. поз 11 зачищать заподлицо с деревом приклада. Выступание не допускается.
6. У шпилек с обеих сторон допускаются выколы шпона на глубину одного слоя по эталону.

Пройма для проверки вхожести приклада.



Поз	Обозначен.	Наименование	Кол	Примечание
11	5-15 / 56-А-212	Шпилька	4	
10	5-5 / 56-А-212	Пружина пенала	1	
9	5-3 / 56-А-212	Шуруп затыльника	2	
8	5-2А / 56-А-212	Затыльник	1	
7				
6	Сб5-2А / 56-А-212	Крышка затыльника в сборе	1	
5				
4	5-4	Шуруп антабки	2	
3	5-1	Приклад	1	
2				
1	Сб5-1	Антабка в сборе	1	

3-24344 — БП1 — Сб5

Приклад в сборе

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата

Констр. Калашников
Вед. конст. Харьков
Нач. бюро Харьков
Нормконтр. Косарева
Гл. конст. Шелестов
Гл. инж. Дандыров

Литера	Вес	Масштаб
Б	395	1:1

Лист 1 Листов 1

3-24344

Сб6

А-А

На участке „аб"

118+1,5

Для ЗИП 160,8-0,6

Для удовлетворения размера допускается пригонка дет. поз. 1 по длине.

Выступание дет. поз. 4 над деревом 0,8-1,8 мм.

1. Размер Б проверять калибром типа собранного изделия
2. Пропитать смесью смолы поз. 9 или поз. 5 со скипидаром поз. 7 или поз. 8.
3. Лакировать лаком поз. 6.
4. Выступание дет. поз. 4 за верхние плоскости цевья не допускается
5. Для обеспечения плотной посадки допускается подгибка детали поз. 4 по стрелке В.
6. Выступание детали поз. 3 над дет. поз. 4 не допускается. Допускается припиловка на глубину не более 1,6 мм. Допускается подчистка дет. поз. 3 со стороны отверстия под шомпол.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
9		Смола сосновая ГОСТ 4238-65 марки Б		
8		Скипидар экстракционный МРТУ № 13-05-[illegible]-64		
7		Скипидар ГОСТ 1571-66		
6		Лак марки ВК-[illegible] ГОСТ 5171-49		
5		Смола ТУ ГЛХ МБДП 211-52		
4	6-3 / 56-А-212	Прокладка цевья	1	
3	5-15 / 56-А-212	Шпилька	1	
2				
1	6-1	Цевье	1	

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. конс.	Харьков			
Нач. бюро	Харьков			
Норм. кон.	Косарева			
Гл. конс.	Шерстобит[illegible]			
Гл. инж.	Бондарев			

3-24344 БП1

Цевье в сборе

Сб6

Литера	Вес	Масшт.
Б	100 г	1:1

Лист 1 Листов 1

Согласовано [illegible] 5/01 66

Выступание дерева по контуру не более 1,3мм. Утопание не допускается

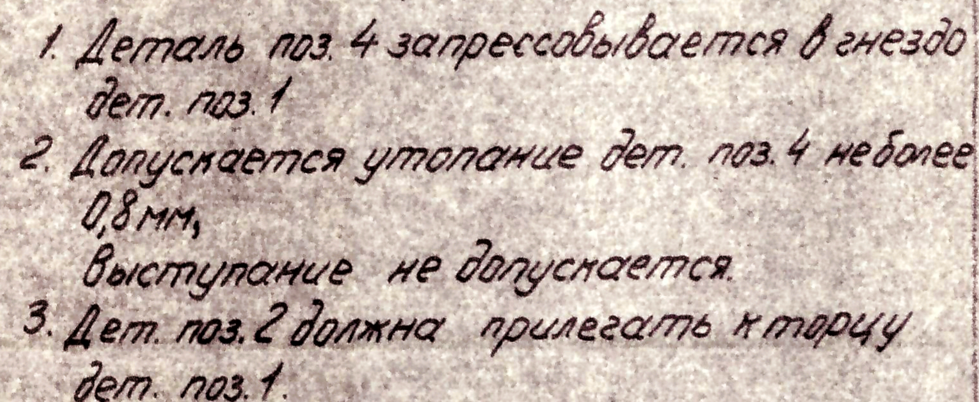
Зазор от 0,7 до 1,5мм

2

1

4

m



1. Деталь поз. 4 запрессовывается в гнездо дет. поз. 1
2. Допускается утопание дет. поз. 4 не более 0,8мм,
   Выступание не допускается.
3. Дет. поз. 2 должна прилегать к торцу дет. поз. 1.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
4	8-3 / 5Б-А-212	Втулка винта соединительного	1	
3				
2	8-2	Наконечник рукоятки	1	
1	8-1	Рукоятка	1	

3-24344

6П1

Сб8

Рукоятка в сборе

Б 77 1:1

Калашников

Харьков

Харькова

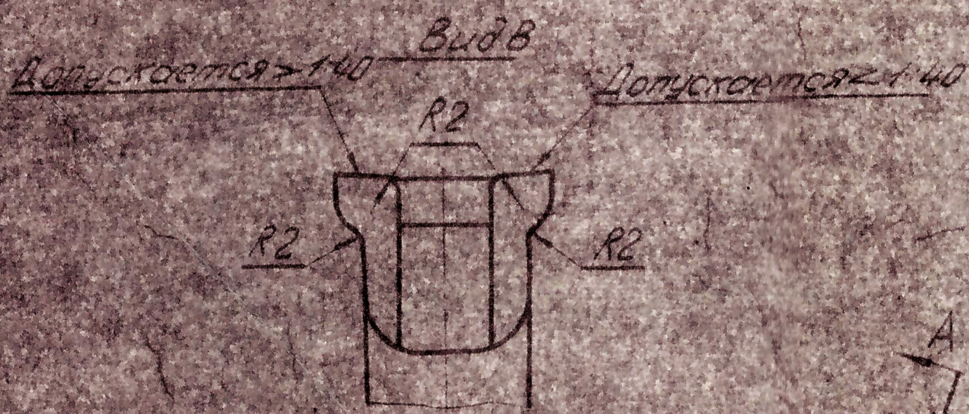
Косарева 9.12.65

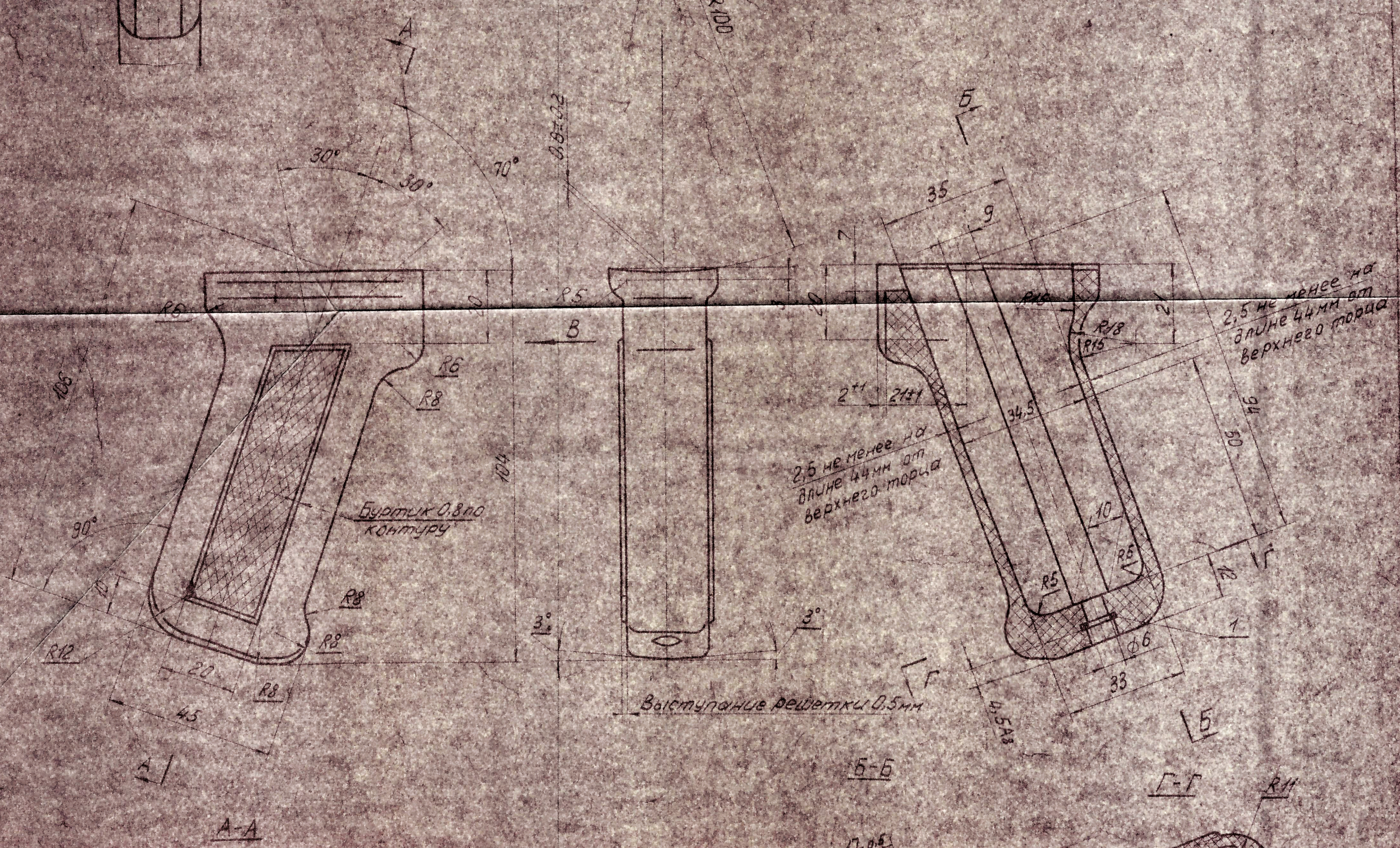
[illegible]

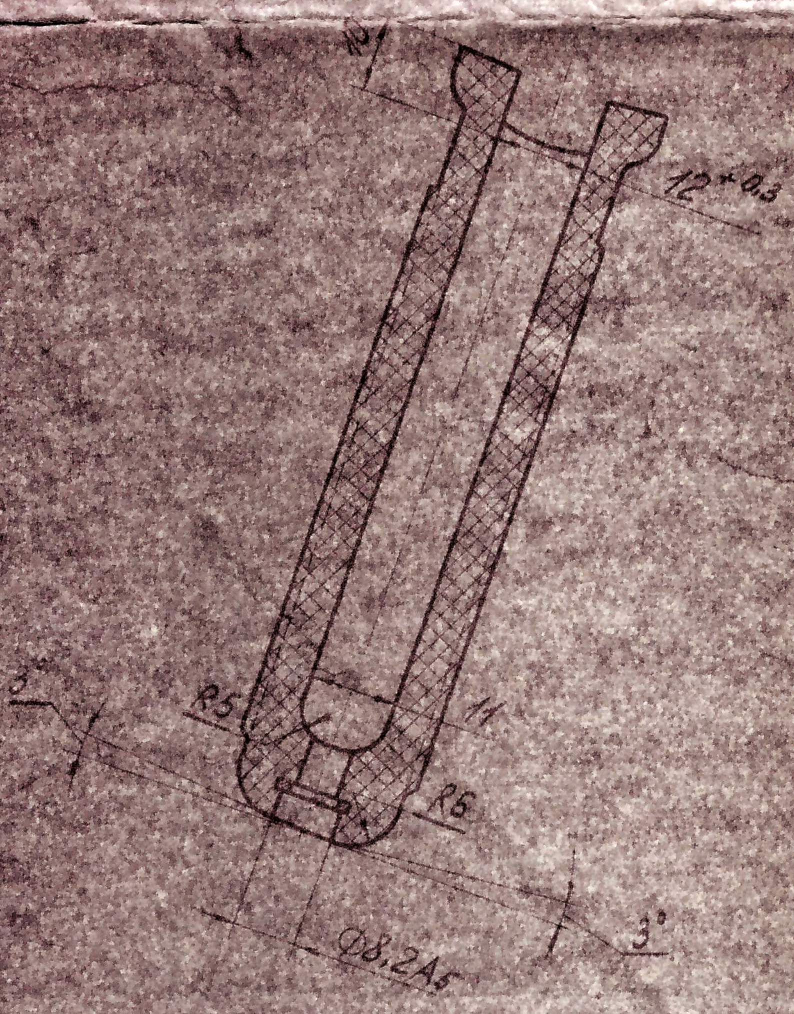
[illegible]

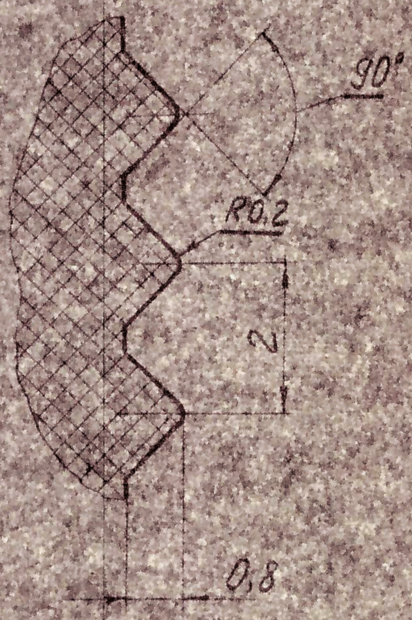
054

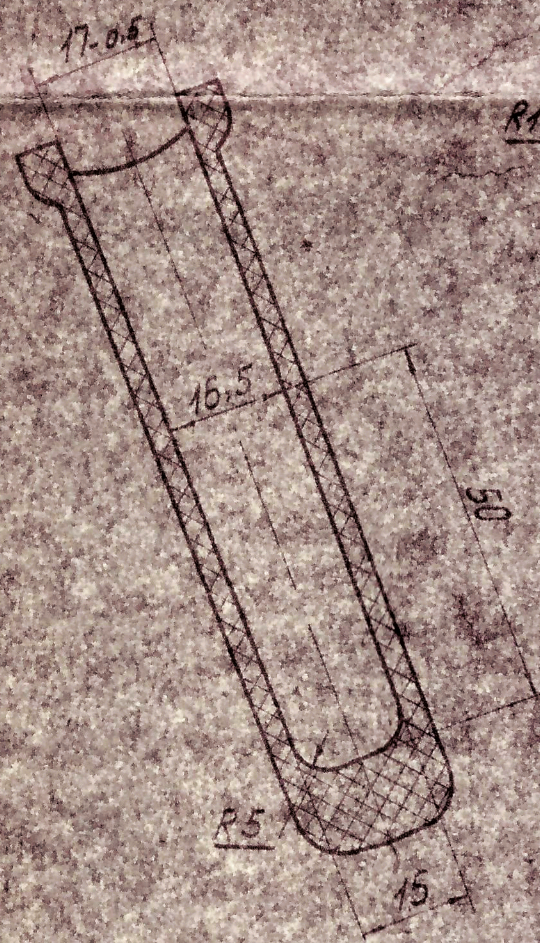
24/XI-66г

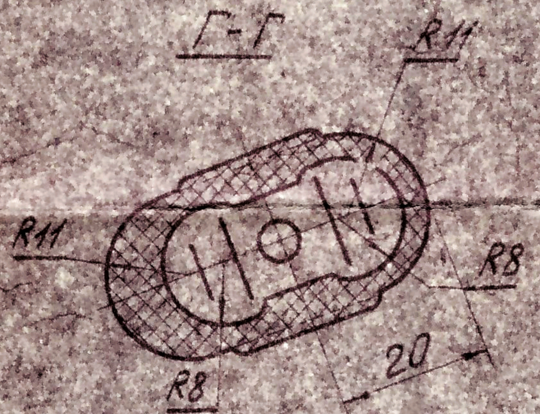




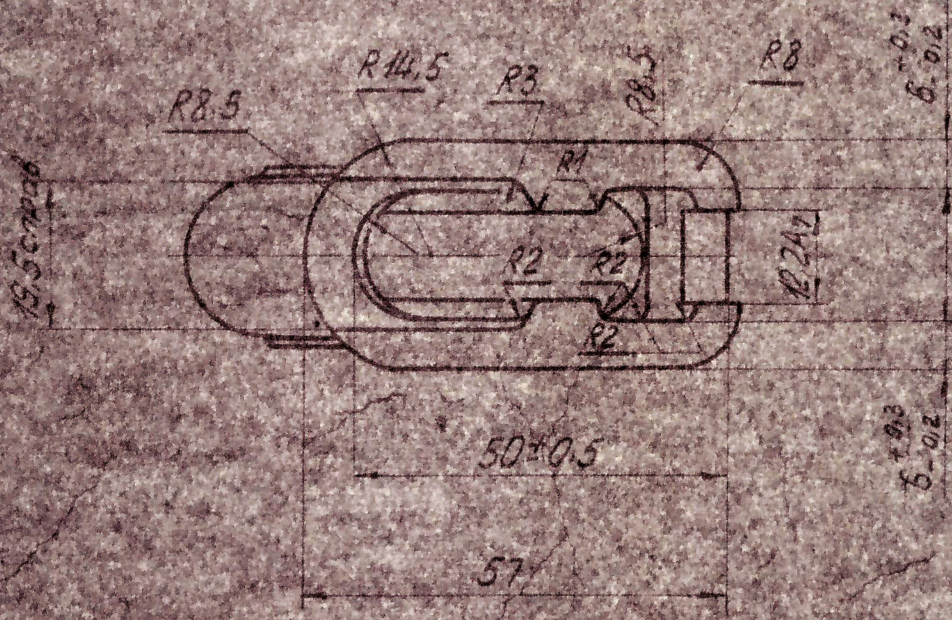








1. Допускается разностенность в пределах допуска.
2. Чистота рабочих поверхностей пресс-формы не ниже ∇9.
3. Обработка по линии разъема ∇3.
4. Допускаются притупления до 0,5 мм.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
3		Волокнит ТУ ГАУ № 4021 лит. А		
2				
1	8-4	Шайба	1	

3-24344 — **Рукоятка**

БП1

Сб 8В

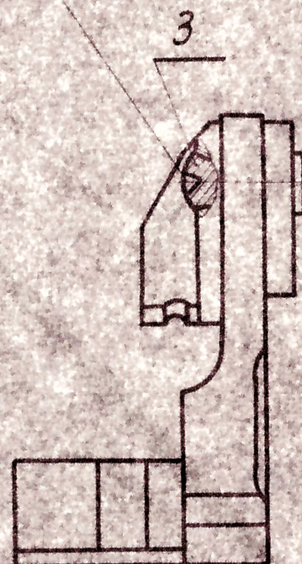
Литера	Вес	Масштаб
Б	Не более 72	1:1

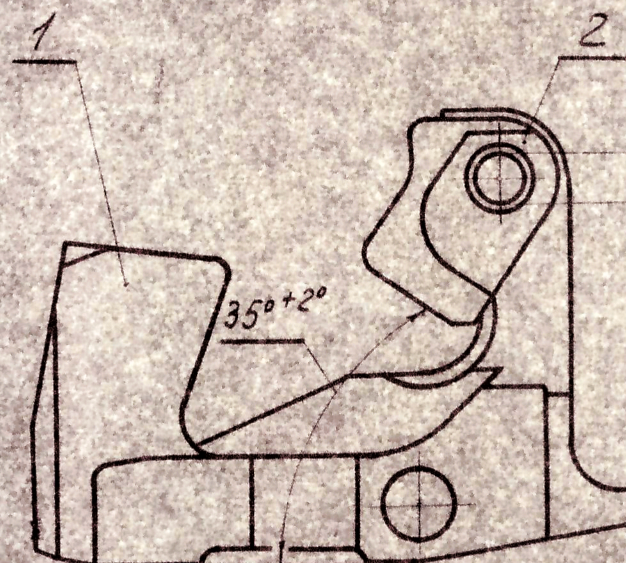
Лист 1 · Листов 1

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата

Констр.	Калашников
Вед. констр.	Харьков
Нач. бюро	Харьков
Нормконтр.	Косарева
Гл. констр.	Шестопалов
Гл. инж.	Данилов

Развальцевать, обеспечив свободное вращение дет. поз. 2, при этом, продольное перемещение дет. поз. 3 допускается не более 0,3 мм.





Диаметр конца оси после развальцовки не менее 3,5 мм.

Выступание дет. поз. 3 относительно дет. поз. 2 не более 0,2 мм. Проверка при нажиме со стороны головки оси.

Прочность развальцовки проверяется осевым усилием равным 50 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
3	0-17	Ось	1	
2	0-7	Защелка	1	
1	0-4	Основание замедлителя	1	

3-24344

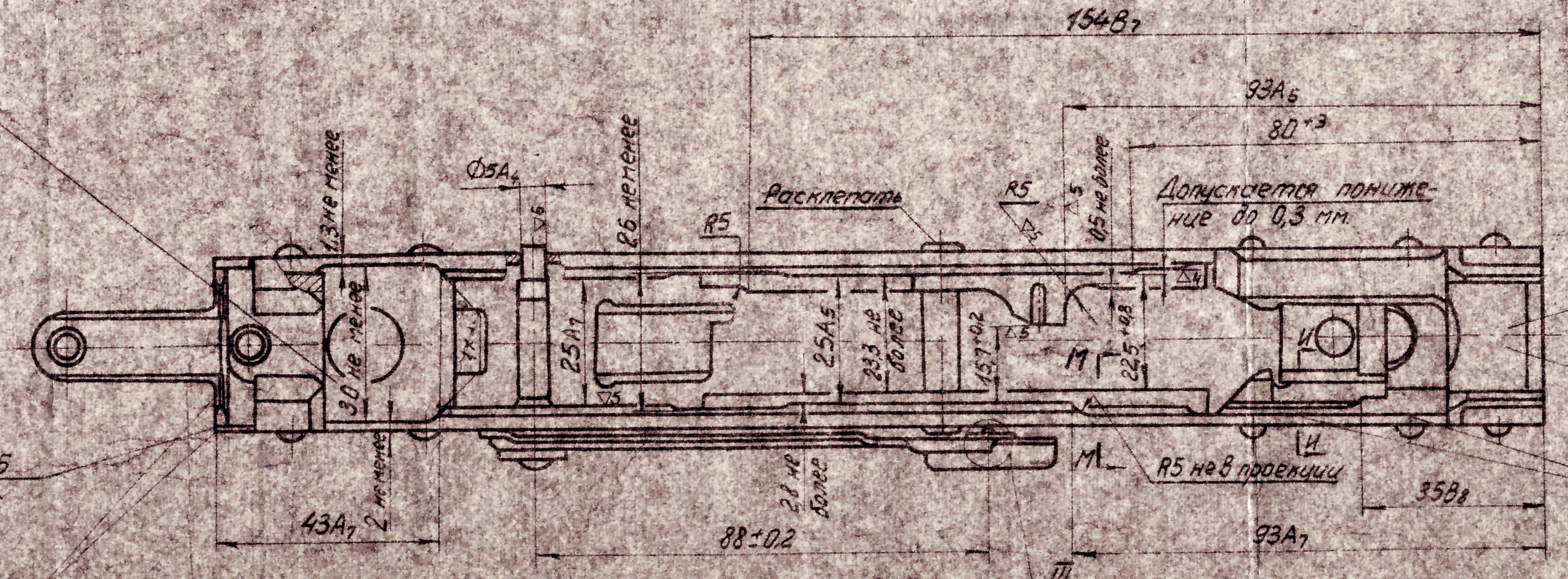
Замедлитель

БП1

Сб 0-1

Б 29,5 2:1

Калашников
Харьков
Харьков
Косарева
Шерстобит
Бандуров



1. Острые ребра притупить.
2. Сборную поз. 1 подобрать, обеспечив при положении в соответствующих лунках величину Равт и Род.
3. На установке „АВ" выступание щитка над направляющей не допускается.
4. Чистота поверхности отверстий под заклепки ∇4, форма головки заклепок по эталону.
5. При переводе щитка трение боковых ребер о стенку коробки не допускается.
6. Величина утопания фиксатора щитка в выемке „АВ" и „ОД" не менее 0,5 мм. Проверяется по разнице зазоров между щитком и стенкой коробки при положении выдавки щитка в лунке и на плоскости стенки. Прилегание переднего конца щитка к боковой стенке коробки на установках „АВ" и „ОД" не допускается.
7. Разрешается подчистка направляющих кожуха при постановке сборной поз. 2, в деталь поз. 4.
8. Допускается непрямолинейность нижней и боковых плоскостей до 0,5 мм.
9. Выступание конической части головки заклепок детали поз. 12 и детали поз. 16 допускается по эталону.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Примечание
16	1-47	Заклепка вкладыша	2	
15	1-19	Заклепка скобы спусковой задняя	1	
14				
13	1-17	Заклепка скобы	8	
12	1-14	Заклепка колодки приклада	2	
11	1-11	Заклепка перемычки	1	
10	1-8	Перемычка ствольной коробки	1	
9	1-7	основание скобы спусковой	1	
8	1-6	Скоба спусковая	1	
7	1-5	Угольник правый	1	
6	1-4	Угольник левый	1	
5	1-3	Колодка приклада	1	
4	1-1	Кожух	1	
3				
2	Сб1-5	Вкладыш в сборе	1	
1	Сб1-3	Переводчик с сектором	1	

3-24344

Коробка ствольная

БП1

Сб1-1

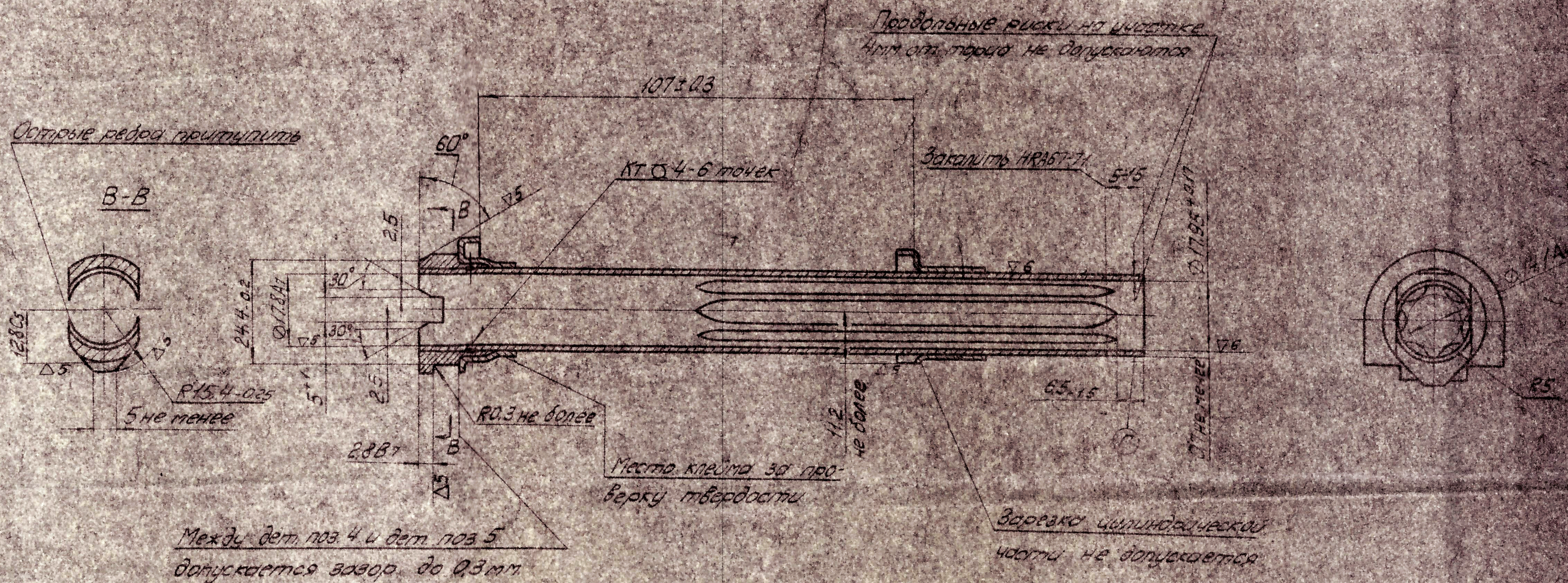
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. конс.	Харьков			
Нач. бюро	Харьков			
Нормкон.	Косарев			15/1-66
Гл. конс.	Шерстобит.			5.1.66
Гл. инж.	Пандуров			

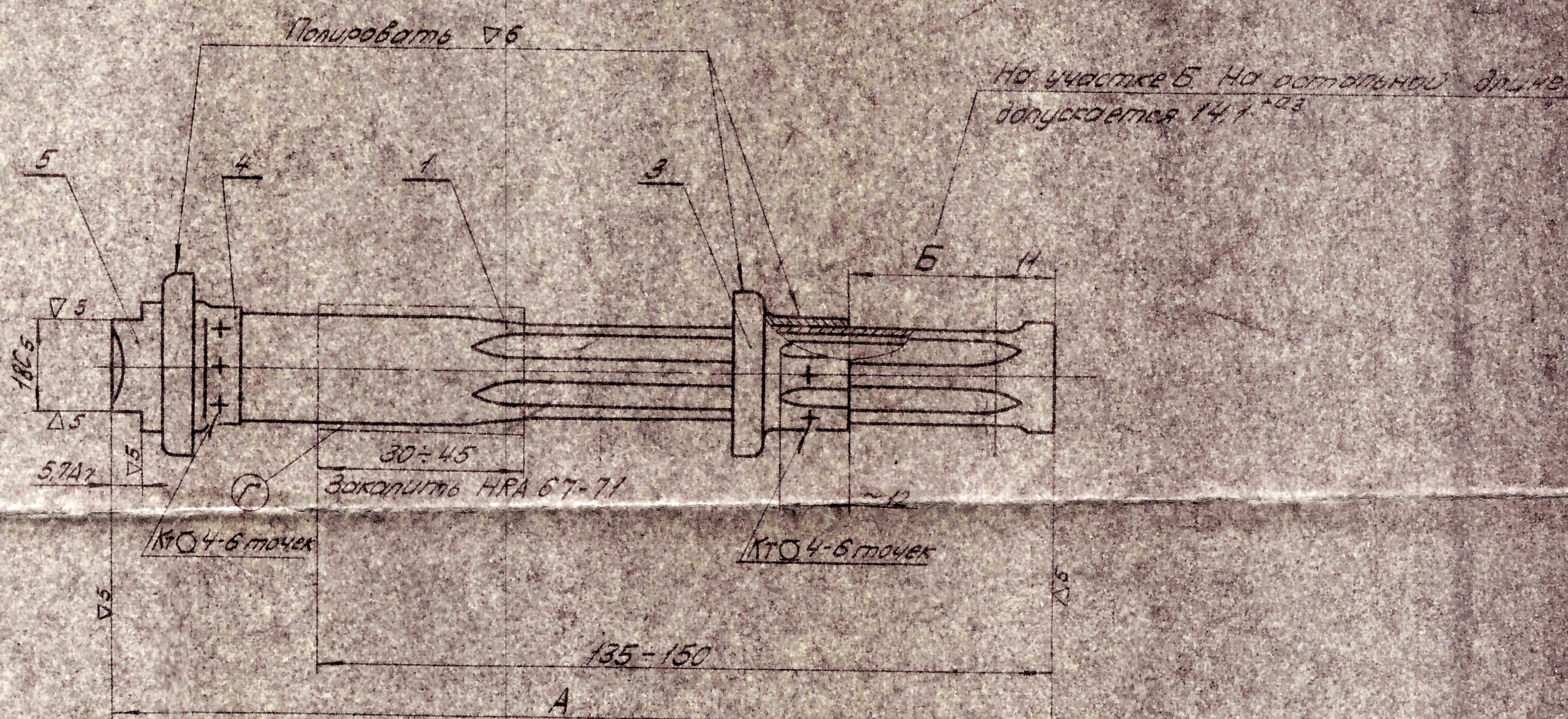
Литера	Вес	Масшт.
Б	592	1:1

Лист 1 Листов 1

Формат 22

3-24344 Сб 1-2





Размер	Группы			
	I	II	III	ЗИП
А	$177C_5$	$178C_5$	$176,7C_5$	$178C_5$

1. Количество деталей по группам определяется потребностью сборки.
2. Прочность приварки дет. поз.3 и дет. поз.5 к дет. поз.1 проверяется ударной нагрузкой 2,5кг с высоты 300 мм.
3. Допускаются следы от электрода по эталону.
4. Покрытие Хим. Фос. лак.
5. Проверяется на дефектоскопе на отсутствие поверхностных дефектов (трещин, волосовин, заковов) после термообработки. При этом контролю подвергается дет. поз.1.
6. Гофры калибровать протягиванием гладким пуансоном, чистота обработки пуансона ▽7.
7. Проверка твердости производится выборочно на 1% деталей, но не менее, чем на 2 шт. от партии.
8. Допускается исправление прожогов в сварных точках путем заделки с помощью сварки.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
5	1-39 / 56-А-212	Зацеп трубки направляющей	1	
4	1-25 / 56-А-212	Кольцо накладки заднее	1	
3	1-24 / 56-А-212	Кольцо накладки переднее	1	
2				
1	1-23	Трубка направляющая	1	

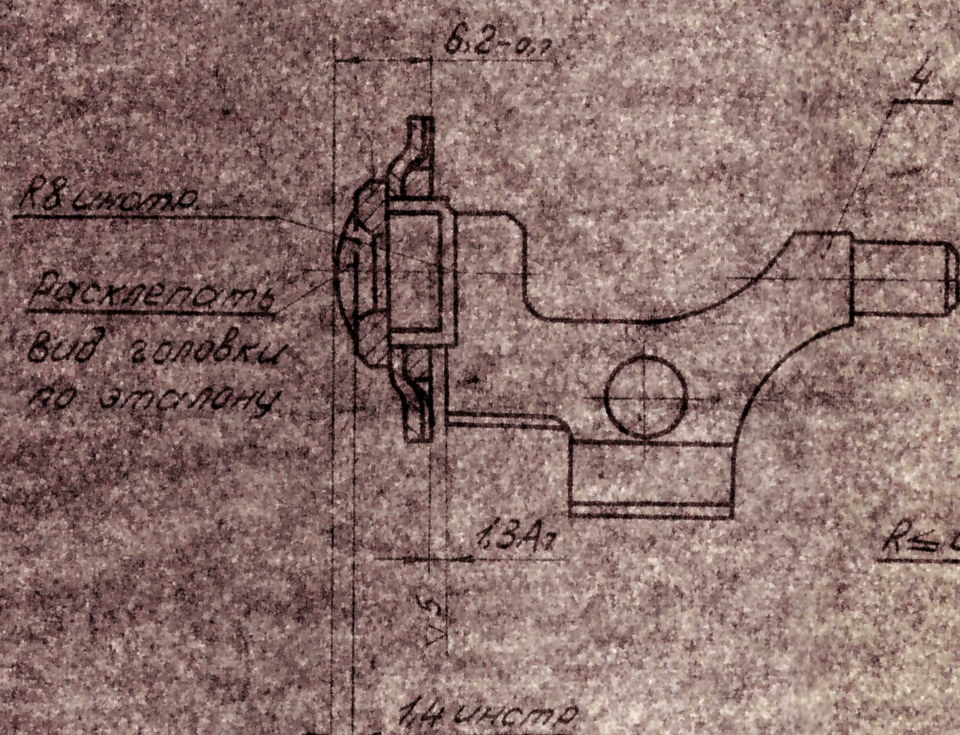
3-24344 БП1

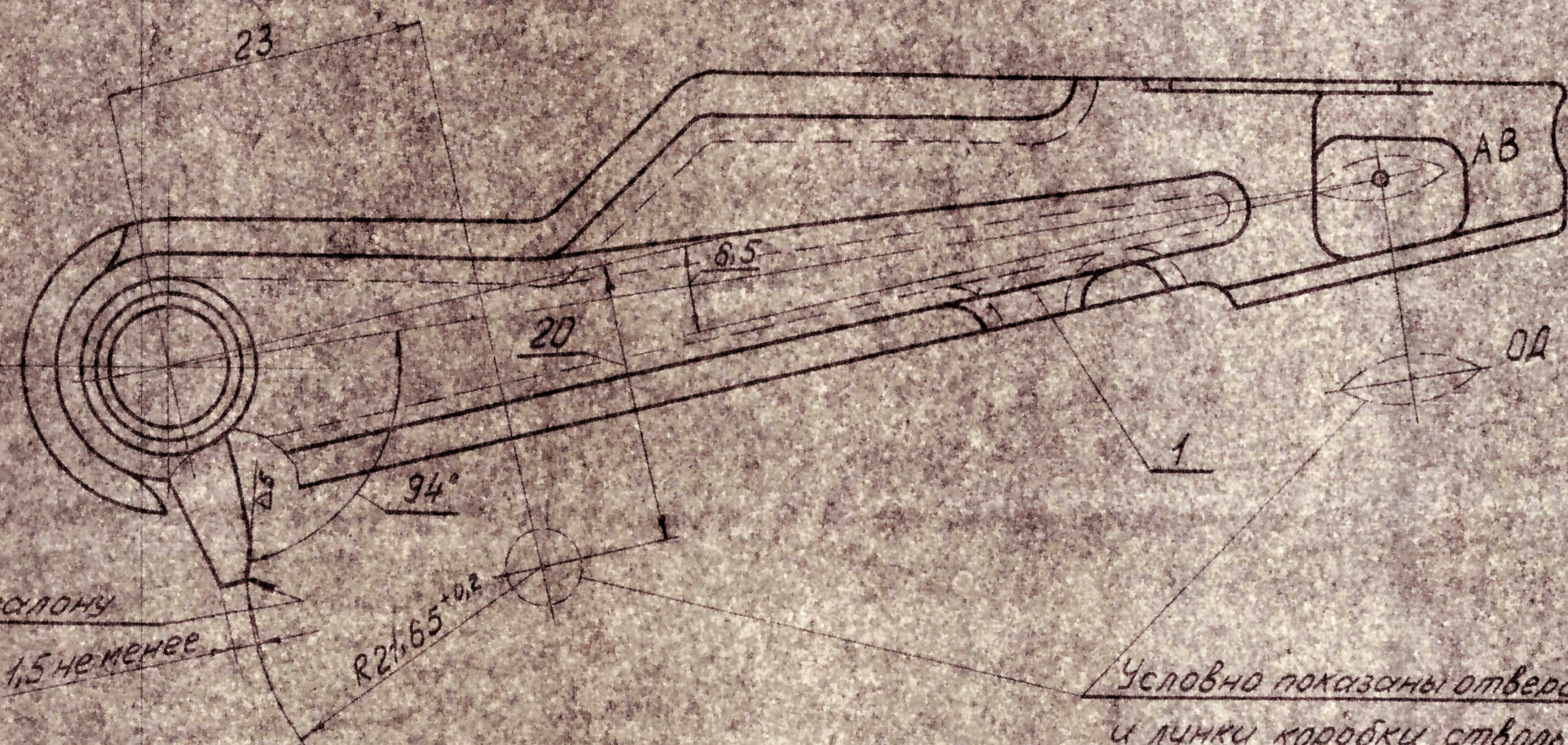
Основание накладки ствольной

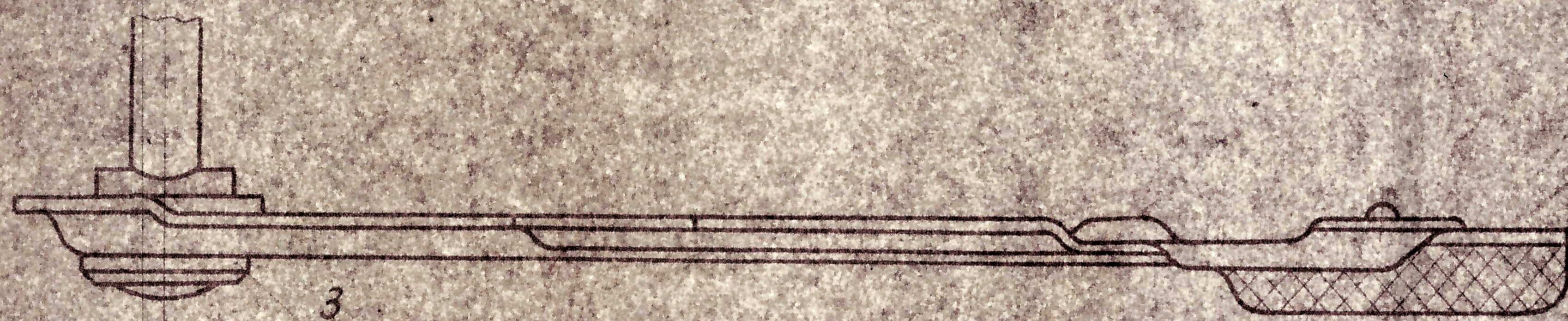
Сб 1-2

Б 108

Калашников
Харьков
Харьков
Косарева 8.12.63
Шерстобитов 29.11.63
Дандуров

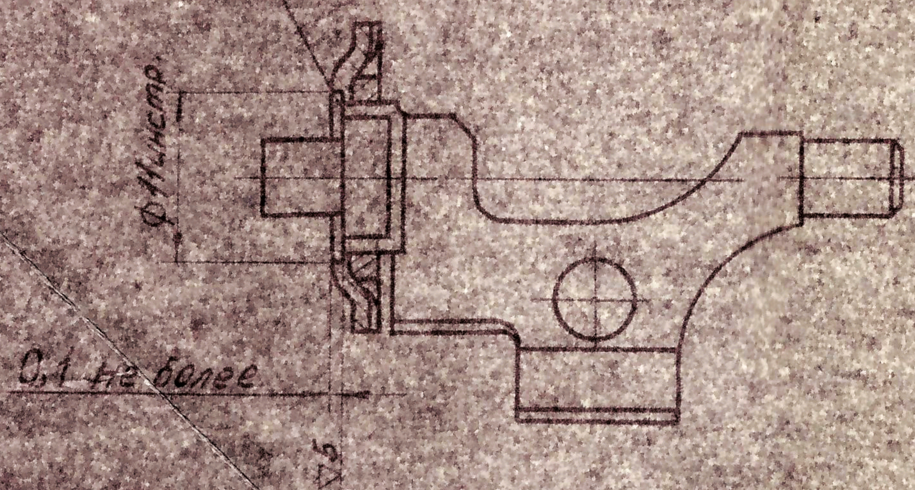






Вид соединения до расклепки дет. поз. 4.

Выступание дет. поз. 4 не допускается



1. Деталь поз. 4 подобрать, обеспечив плотную посадку в отверстии сборной поз. 1
2. Покрытие Хим. Фос. лак
3. Допускается выступание рельефов сварки по эталону.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
4	1-13 / 56-А-212	Сектор	1	
3	1-12 / 56-А-212	Шайба оси щитка	1	
2				
1	Сб 1-4	Переводчик с шайбой	1	

3-24344	6П1
Переводчик с сектором	Сб 1-3
Констр. Калашников Вед. констр. Харьков Нач. бюро Харьков Норм. конт. Косарева Гл. констр. Шерстобитов Гл. инж. Пантюров	Литера: Б · Вес: 31.5 · Масштаб: 2:1 Лист 1 · Листов 1



3-24344

Сб1-4

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

1. Закалить HRC 42-48.
2. Допуск по контуру (кроме верхней плоскости) -0,5 мм.
3. Следы от электрода на шайбе допускаются по эталону.
4. Допускается срезание сварных точек до 1/3 диаметра.
5. Для ЗИП размер Б выполнять по II группе.

Допускается незначительное расслоение металла по эталону.

А-А

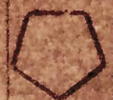
Размер	Группы	
	I	II
Б	$6^{+0,05}$	$5,95^{+0,05}$

Номер группы клеймить. Клеймятся детали, изготовленные только по I группе.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
2	1-35	Шайба	1	
1	1-26	Переводчик	1	

3-24344		БП1
Переводчик с шайбой		Сб1-4
		Б 16 2:1

Калашников, Харьков, Харьков, Косарева, Шерстобит, Дандуров

3-24344  СБ 1-5

Согласовано ... 15.01.66

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Выступание сухаря над плоскостью вкладыша не допускается. Утопание допускается до 0,5 мм.

Выступание дет. поз. 2 относительно дет. поз. 1 не допускается. Утопание допускается до 0,5 мм.

A

A

Допускается зазор до 1мм.

Обеспечить плотное прилегание дет. поз. 2 к уступу дет. поз. 1 с обеих сторон. Щуп 0,05мм не должен входить.

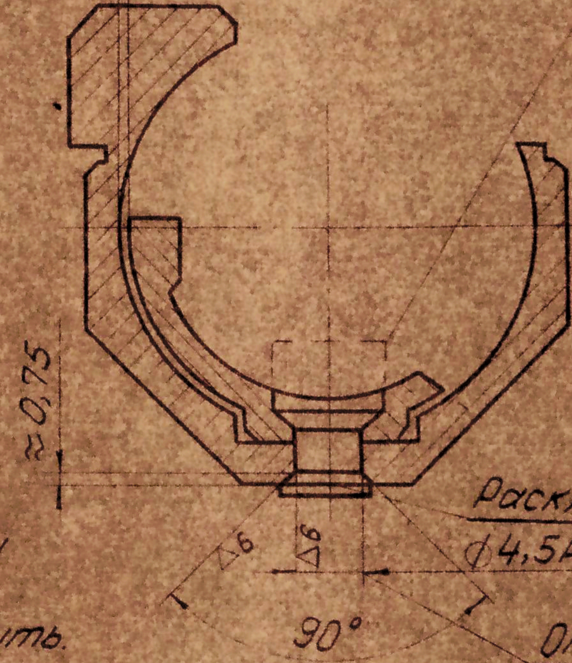
1 3 2

Обеспечить плотное прилегание дет. поз. 2. Щуп 0,05мм не должен входить с задней стороны сухаря.

Кромку на дет. поз. 2 притупить.

A-A

Допускается зазор до 0,4мм



После расклепки сферезеровать и зачистить по эталону. Чистота обработки ▽5.

Расклепать ϕ4,5А5

Отверстие в дет. поз. 1 сверлить через отверстие в дет. поз. 2.

Качка сухаря и заклепки не допускается.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
3	1-16	Заклепка сухаря	1	
2	1-9	Сухарь	1	
1	1-2	Вкладыш	1	

3-24344 БП1

Вкладыш в сборе

Сб 1-5

Б 169 2:1

1 1

Калашников
Харьков
Харьков
Косарева
Шерстобитов
Дандуров



Захарова 1/II-65г.

Шунин 24/X-66г.

061

3-24344

Сб 1-6

А-А

После термообработки твердость не менее HRC 30

3,5В7

30°

Допускаются зазоры

23,3₋0,32

2 не менее

1,5А8

18,6А7

1,7В7

R6.5

Между дет. поз.3 и дет. поз.1 допускается местный зазор не более 0,1мм.

Расклепать. Вид головки по эталону.

Допускается изгиб дет. поз.3 в сторону стержня до 0,5мм. В противоположную сторону изгиб не допускается.

1. Острые ребра притупить.
2. Покрытие Хим. фос. прм.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
3	1-22 / 56-А-272	Перо чеки	1	
2				
1	1-36	Стержень чеки	1	

3-24344

Чека накладки ствольной

БП1

Сб 1-6

Калашников

Харьков

Харьков

Косарева

Шерстобитов

Дандиров

Б 12 2-1

3-24344 СБ1-8

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Развальцевать с обеспечением свободного вращения; выступание должно быть 0,5 мм не менее

А-А

Выступание дет. поз.1 относительно стенок дет. поз. 3 не допускается

При открытой дет. поз.1 допускается зазор не более 0,2 мм.

А

1

3

А

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
3	1-21	Колодка прицельная	1	
2				
1	Сб 1-6	Чека накладки ствольной	1	

3-24344

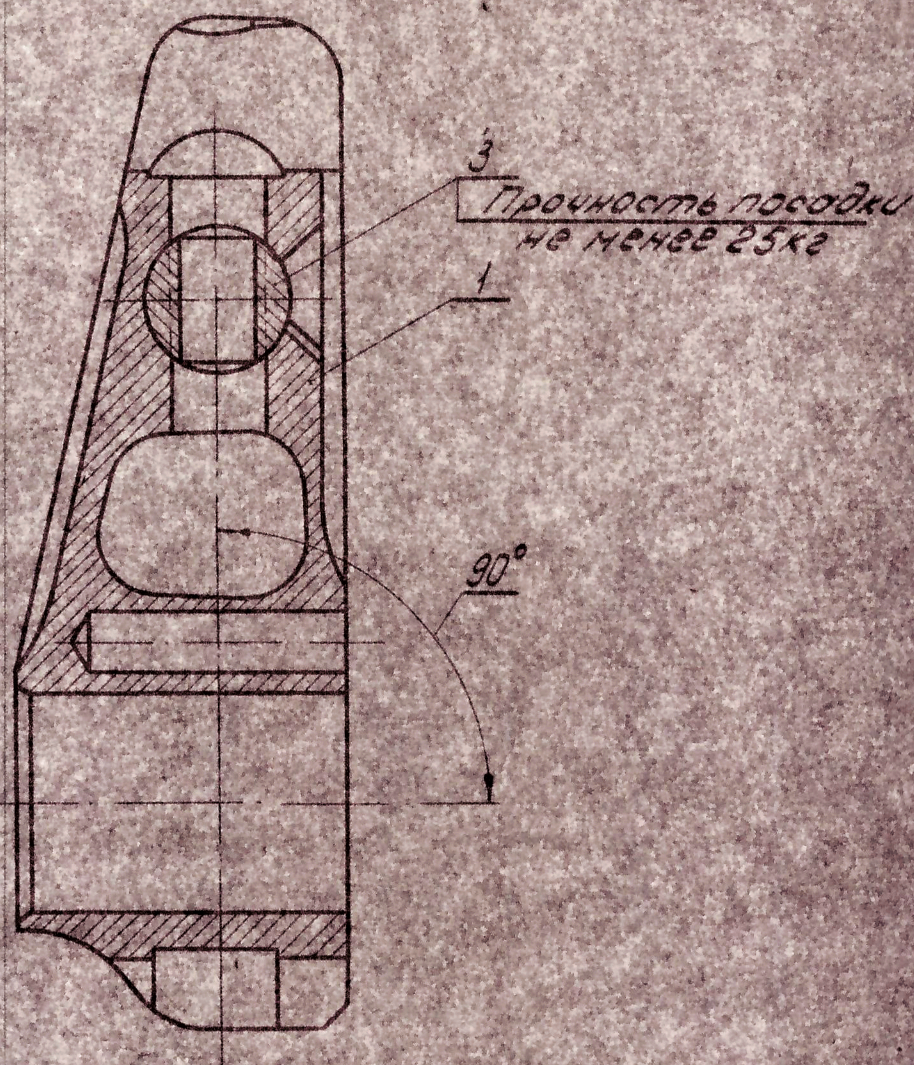
Колодка прицельная с чекой накладки

БП1

Сб 1-8

Калашников
Харьков
Харьков
Косарева
Шерстобитов
Ланбуров

Б 117 2:1



№ дет	размер	группы	
		I	II
1-30	$10A_3$	$10^{+0,015}$	$10,015^{+0,015}$
1-31 / 56-А-212	$10Пр1_3$	$10,050_{-0,015}$	$10,065_{-0,015}$

Перед сборкой дет. поз.1 и дет. поз.3 рассортировать по посадочному месту на 2 группы.
Сборку деталей производить соответственно номеру группы.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
3	1-31 / 56-А-212	Основание мушки	1	
2				
1	1-30	Колодка мушки	1	

3-24344

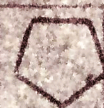
Колодка мушки с основанием мушки

БП1

СБ1-9

Б 55 2:1

Калашников
Харьков
Харьков
Косарева
Шерстобитов
Дандиров



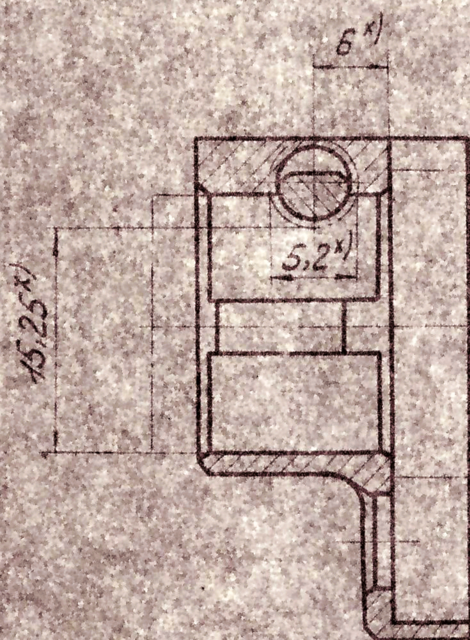
З-24344

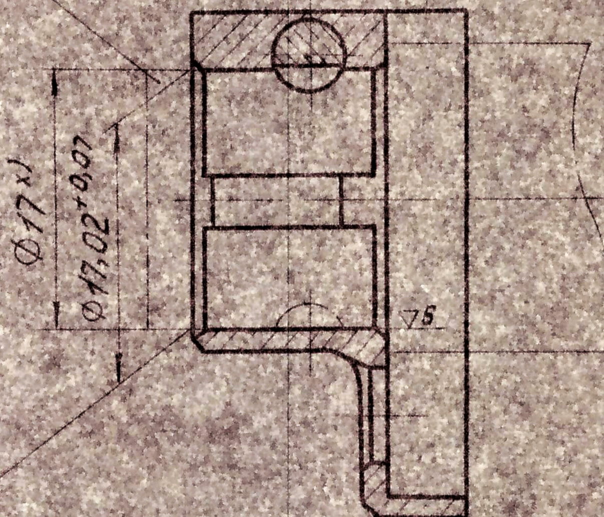
Сб 1-11

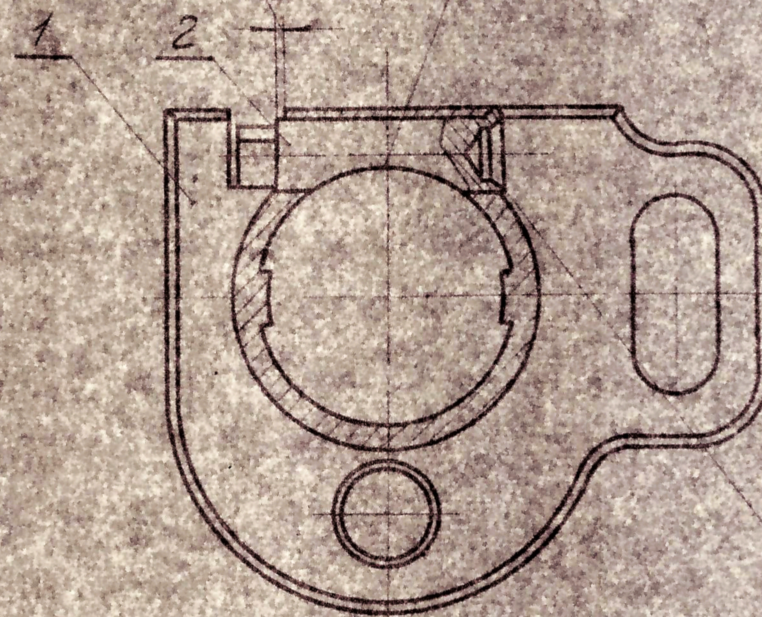
Зазор между дет. поз.1 и поз.2 допускается не более 0,3мм

Допускается утопание дет. поз.2 относительно канала до 0,4мм.

Калибр







Допускается до Ø17,02А за на длине 5мм от заднего конца

Развальцевать, обеспечив свободное вращение дет. поз.2.

При упоре калибра буртом в кольцо цевья чека должна закрываться. Незначительное трение чеки о калибр с размером 15,25мм, преодолеваемое усилием руки, допускается.

При открытой чеке калибр с размером 17мм должен свободно проходить через канал дет. поз.1.

Знаком x) отмечены размеры калибра.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
2	1-28	Чека кольца цевья	1	
1	1-27	Кольцо цевья	1	

З-24344

Кольцо цевья в сборе

БП1

Сб 1-11

Б | 27,8 | 2:1

Калашников

Харьков

Харьков

Косарева

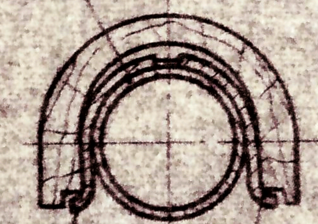
Шерстобит

Вандуров



Обеление наружной поверхности дет. 1-23, возникающее от трения дет. поз. 4 при сборке, допускается по эталону.

А-А

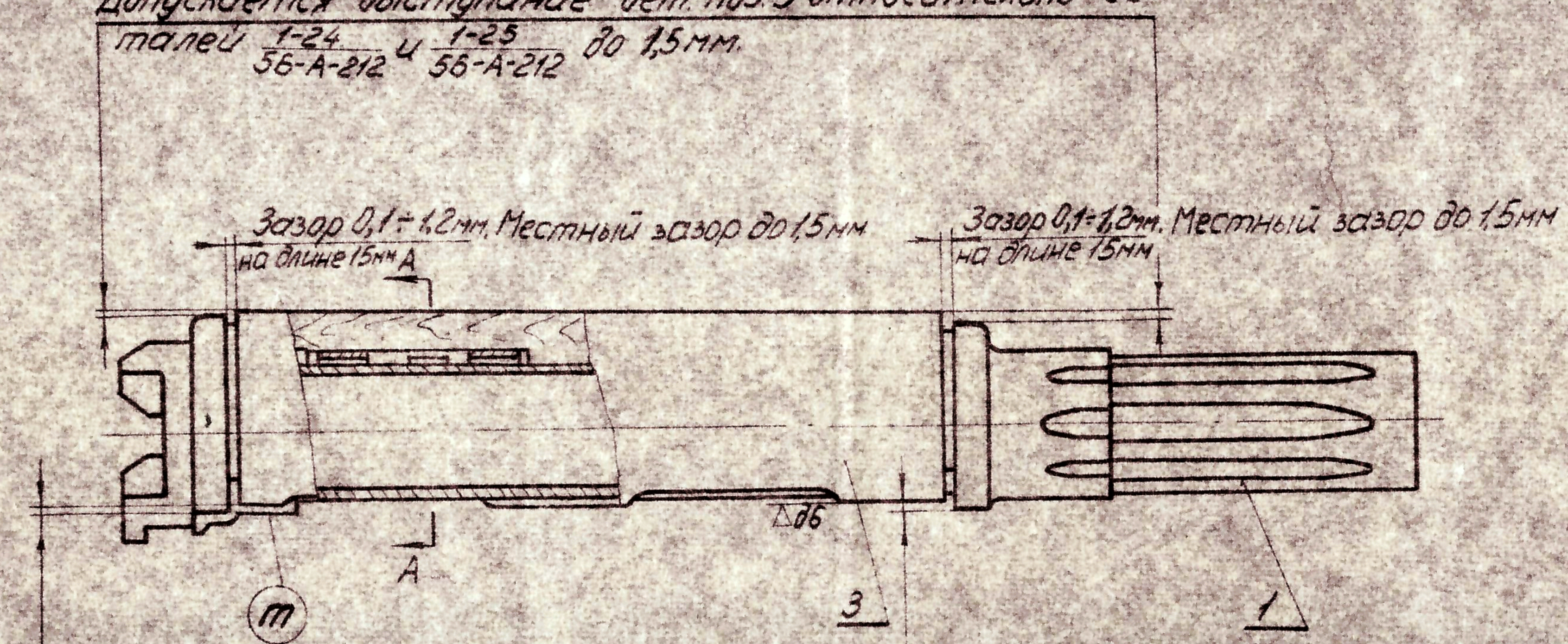


Допускается выступание дет. поз. 4 относительно дет. поз. 3 до 0,6 мм.

Допускается выступание дет. поз. 3 относительно деталей $\frac{1-24}{56-А-212}$ и $\frac{1-25}{56-А-212}$ до 1,5 мм.

Зазор 0,1÷1,2 мм. Местный зазор до 1,5 мм на длине 15 мм

Зазор 0,1÷1,2 мм. Местный зазор до 1,5 мм на длине 15 мм



Допускается утопание до 1,3 мм

Выступание не допускается, допускается подчистка

1. Продольная и поперечная качки ствольной накладки поз. 3 относительно основания накладки поз. 1 не допускаются.
2. Зачищенные места ствольной накладки лакировать лаком поз. 5

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
5		Лак ВЛ-1 ГОСТ 5171-49		
4	$\frac{1-41}{56-А-212}$	Фиксатор накладки	1	
3	$\frac{1-408}{56-А-212}$	Накладка ствольная	1	
2				
1	Сб1-2	Основание накладки ствольной	1	

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. конс.	Харьков			
Нач. бюро	Харьков			
Нормкон.	Косарева			
Гл. конс.	Шестовин			
Гл. инж.	Ландуров			

3-24344

Накладка ствольная в сборе

БП1

Сб1-12

Литера	Вес	Масшт.
Б	148	1:1

Лист 1 | Листов 1

Формат 13

3-24344

СбЗ-1

1, 4, 2

Отверстие в штоке сверлить через ∅ 3,8 раме, после чего шток вывернуть и отверстие развернуть отдельно

∅3,5A_7

295,8±0,3

Расклепать и зачистить заподлицо
Обозначение головки допускается по эталону

Зазор до 1,8

Минимальный зазор должен обеспечивать минимальную качку штока

1. При сборке рамы со штоком обеспечить вхожесть по спецкалибру. При этом правка штока не допускается.
2. До испытания стрельбой качка на конце штока от 0,5 до 2 мм. После испытания стрельбой качка на конце штока не более 3 мм.
3. Покрытие фосфатное пассивирование с пропиткой лаком, производится после испытания стрельбой.

В ЗИП поставляется с лаковым покрытием после фосфатной пассивации.

Допускается непролакировка отверстия под хвостовик затвора.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
4	3-3 / 56-А-212	Штифт штока	1	
3				
2	3-2	Шток	1	
1	3-1	Рама затворная	1	

3-24344 — 6П1

Рама затворная в сборе — СбЗ-1

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. конс.	Харьков			
Нач. бюро	Харьков			
Нормкон.	Косарева			9.12.63
Гл. конс.	Шерстобитов			
Гл. инж.	Ландиров			

Литера	Вес	Масш.
Б	430	1:1

Лист 1 Листов 1

Копировала: [illegible]

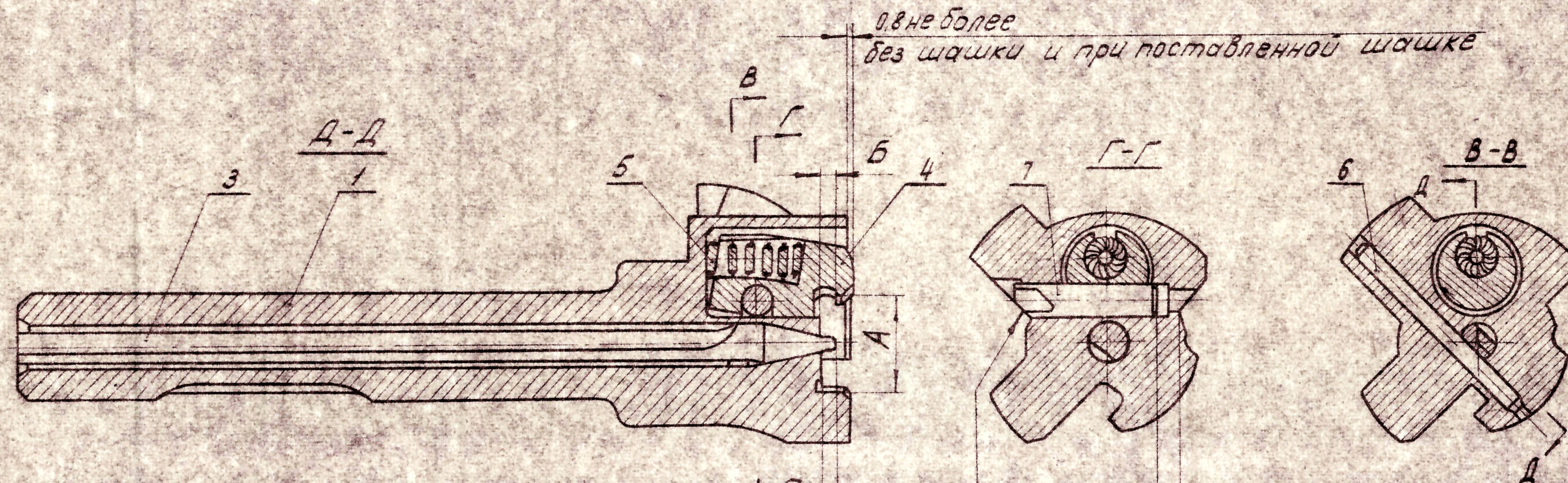
Формат 13

Инв. № подлин. 067



3-24344

Сб 3-2



	До испыт стрельбой	После испытан стрельбой
А	10,15-0,2	10,15÷9,9
Б	1,7÷1,85	1,7÷1,9

Выход бойка инерцион. 1,52÷1,66мм

Выход бойка принудит. 1,4÷1,52мм

Выступание конца оси выбрасывателя за поверхность затвора недопускается

Допускается утопание оси выбрасывателя до 1,5мм

1. При ударнике, сдвинутом вперед, задний конец его должен утопать за торец затвора.
2. При ударнике, сдвинутом назад, боек должен утопать за зеркало затвора.
3. Дет. поз. 1, поз. 3 и дет. поз. 4 после испытаний стрельбой подвергаются фосфатному пассивированию с пропиткой лаком дет. поз. 1
4. Произвести инерционную обкатку ударника в затворе в количестве 30 ударов. После обкатки и испытания стрельбой на заднем торце детали поз. 3 допускается подъем металла соответственно по размеру 1,7-0,1 не более 0,08мм по размеру 4,489-0,05 не более 0,015мм.
5. Деталь поз. 3 при встряхивании сб 3-2 вдоль оси затвора должна свободно перемещаться без залипания.
6. В детали поз. 1 отверстия не лакировать

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
7	3-10 / 56-А-212	Ось выбрасывателя	1	
6	3-9 / 56-А-212	Штифт ударника	1	
5	3-7 / 56-А-212	Пружина выбрасывателя	1	
4	3-6 / 56-А-212	Выбрасыватель	1	
3	3-5В / 56-А-212	Ударник	1	
2				
1	3-4	Затвор	1	

3-24344

БП1

Затвор в сборе

Сб 3-2

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. конс.	Харьков			
Нач. бюро	Харьков			
Нормокон.	Косарева			
Гл. конс.	Шерстобитов			
Гл. инж.	Дандыров			

Литера	Вес	Масш.
Б	80,5	2:1

Лист 1 Листов 1



Копировала

Формат

А–А

R5,7

40° ±1°

Д11,4С3

8,9 не более

3,2 не менее

147,5±0,5

17,5 +0,5

Допускается неслияние плоскостей в пределах допусков

11С6

11–0,43

R0,5

1. Искривление стержня допускается не более 0,5 мм.
2. Закалить HRC 37–44.
3. Покрытие Хим. Фос. лак

0,5 100

Сварка электродуговая электрод Э-42 ГОСТ 9467-60

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
2	4-2	Стержень направляющий	1	
1	4-1	Направляющая возвратной пружины	1	

3-24344

БП1

Направляющая возвратной пружины в сборе

Сб 4-1

Калинников
Харьков
Харьков
Косарева
Шерегобин
Андреев

Б 40 2:1

3-24344

Сб5-1

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Кт ⌭ 4⁺¹

При зенковании отверстий допускается срезание до 1/3 следа от электрода. Следы от электродов по эталону

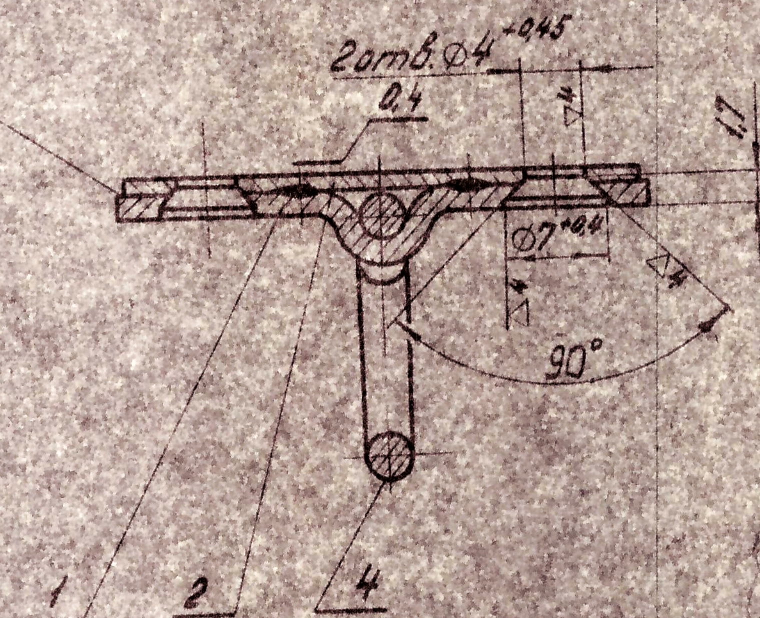
13

0,3

6

23±0,2

1. После сварки деталь поз. 4 должна свободно вращаться.
2. Выступание детали поз. 2 за контур детали поз. 1 не допускается.
3. Острые ребра притупить
4. Закалить HRC 37-44
5. Покрытие Хим. Фос лак.



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
4	5-7 / 5б-А-212	Кольцо антабки	1	
3				
2	5-12	Пластина нижняя	1	
1	5-6	Пластина верхняя	1	

3-24344

Антабка в сборе

6П1

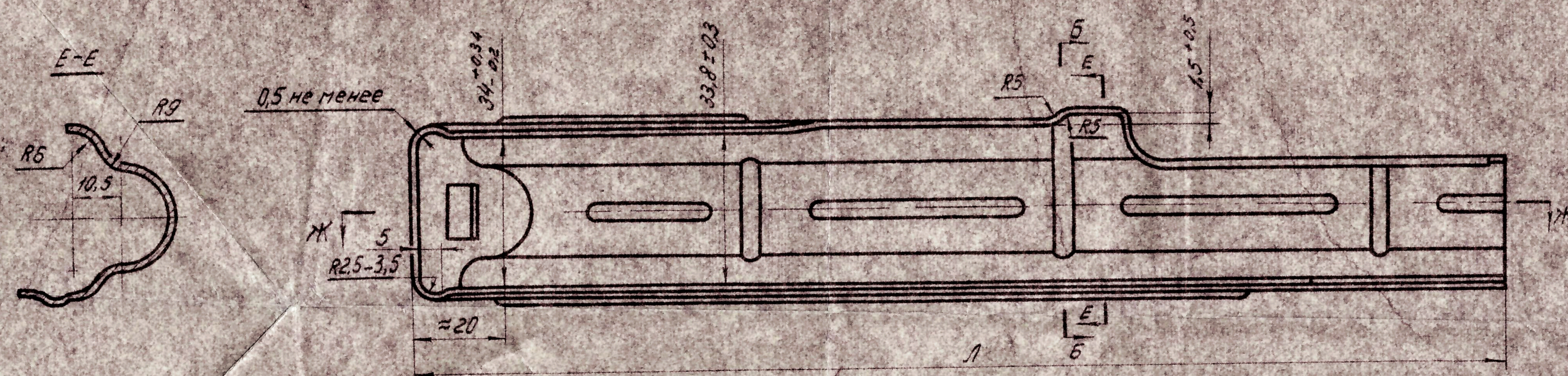
Сб5-1

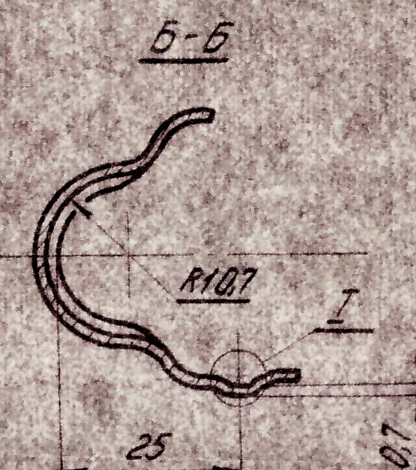
Калашников
Харьков
Харьков
Касарева
Щербатых
Пандуров

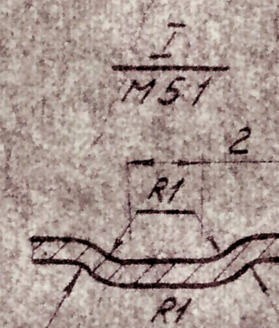
Б 12 2:1

1 1

∇5 остальное

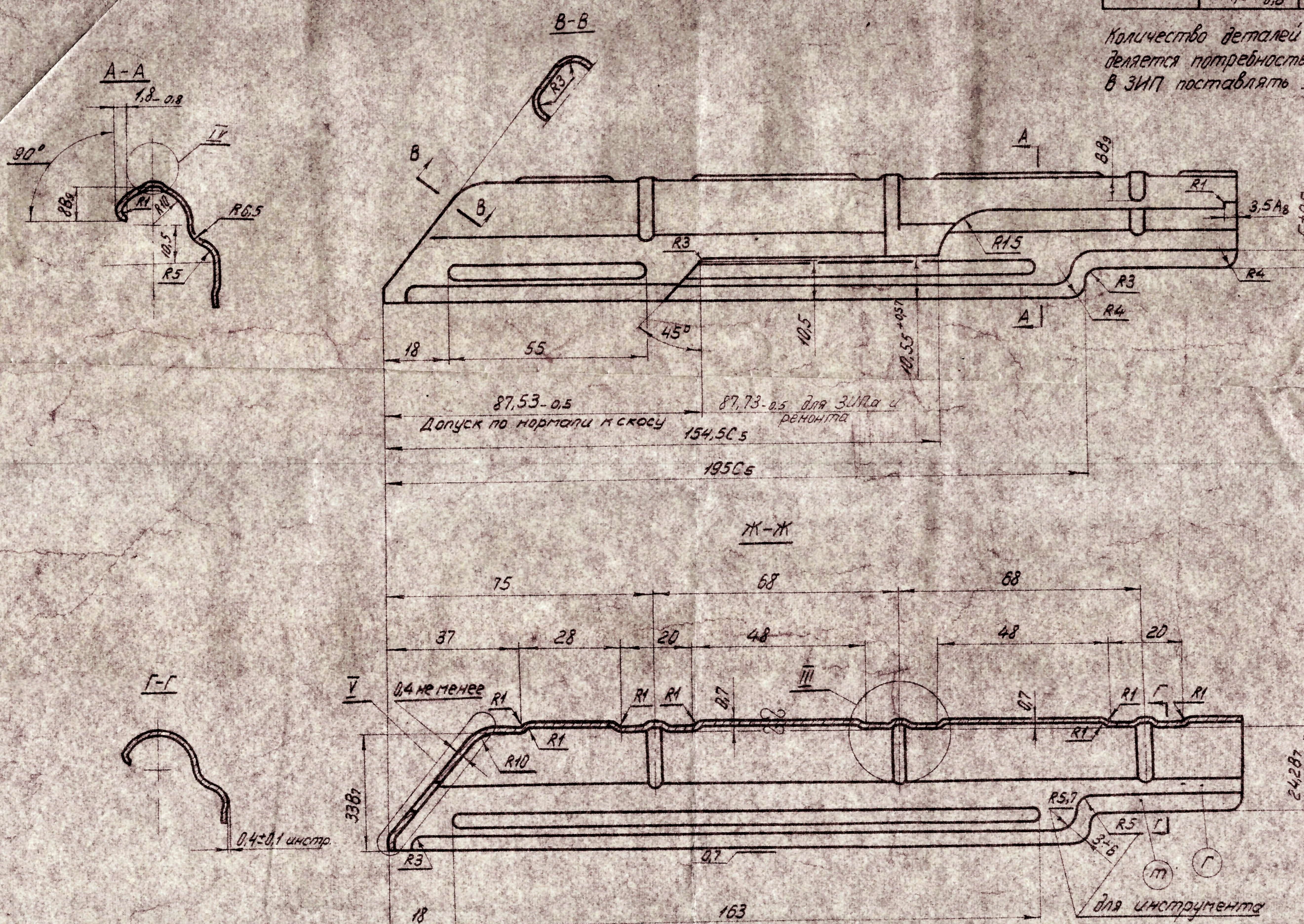


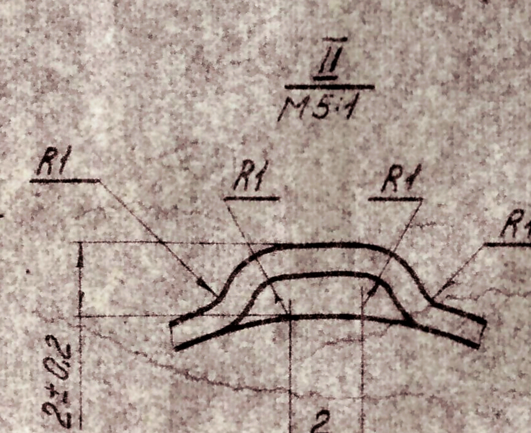


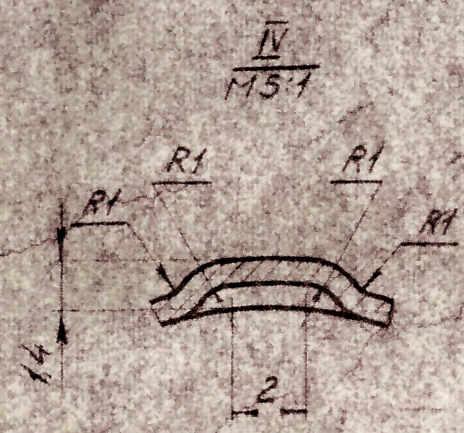


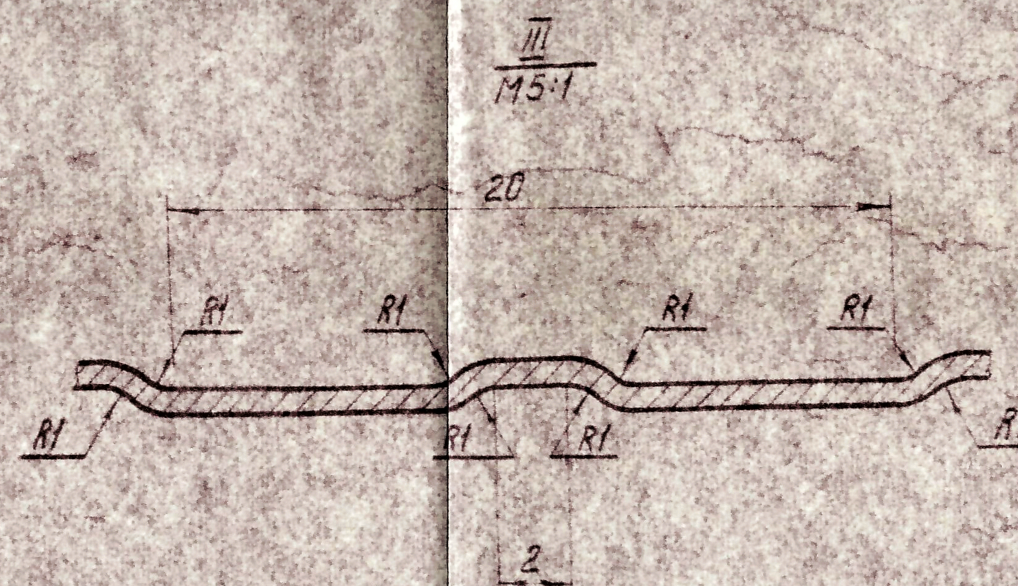
Размер	Группы	
	I	II
Л	$237{,}3_{-0{,}6}$	$237{,}6_{-0{,}6}$

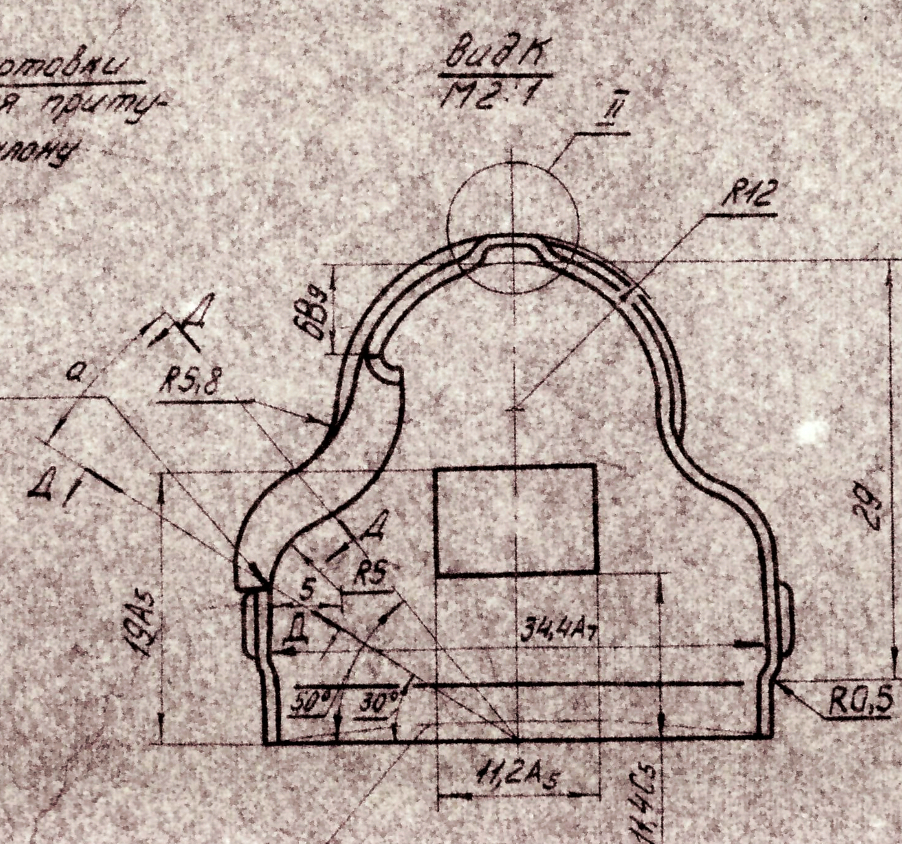
Количество деталей по группам определяется потребностью сборки.
В ЗИП поставлять II группу.

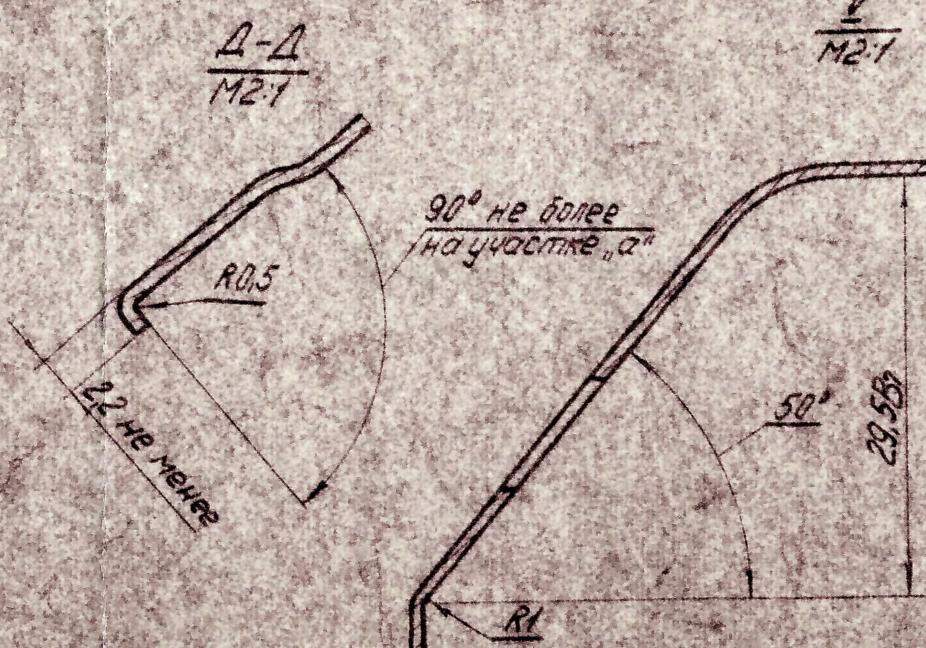












1. Острые ребра притупить
2. Закалить HRA65÷69. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный провал на 0,1 мм.
3. Допуски на штампы для ребер жесткости по длине ±0,5 на глубину ±0,2 мм.

3-24344 6П1

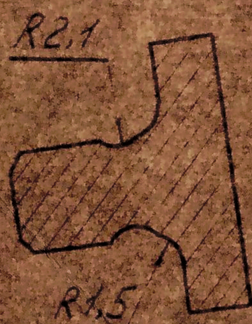
Крышка ствольной коробки О-1

Б 88

Лента 35-С-Н0-0,7×90 ГОСТ 2284-43

▽6 остальное

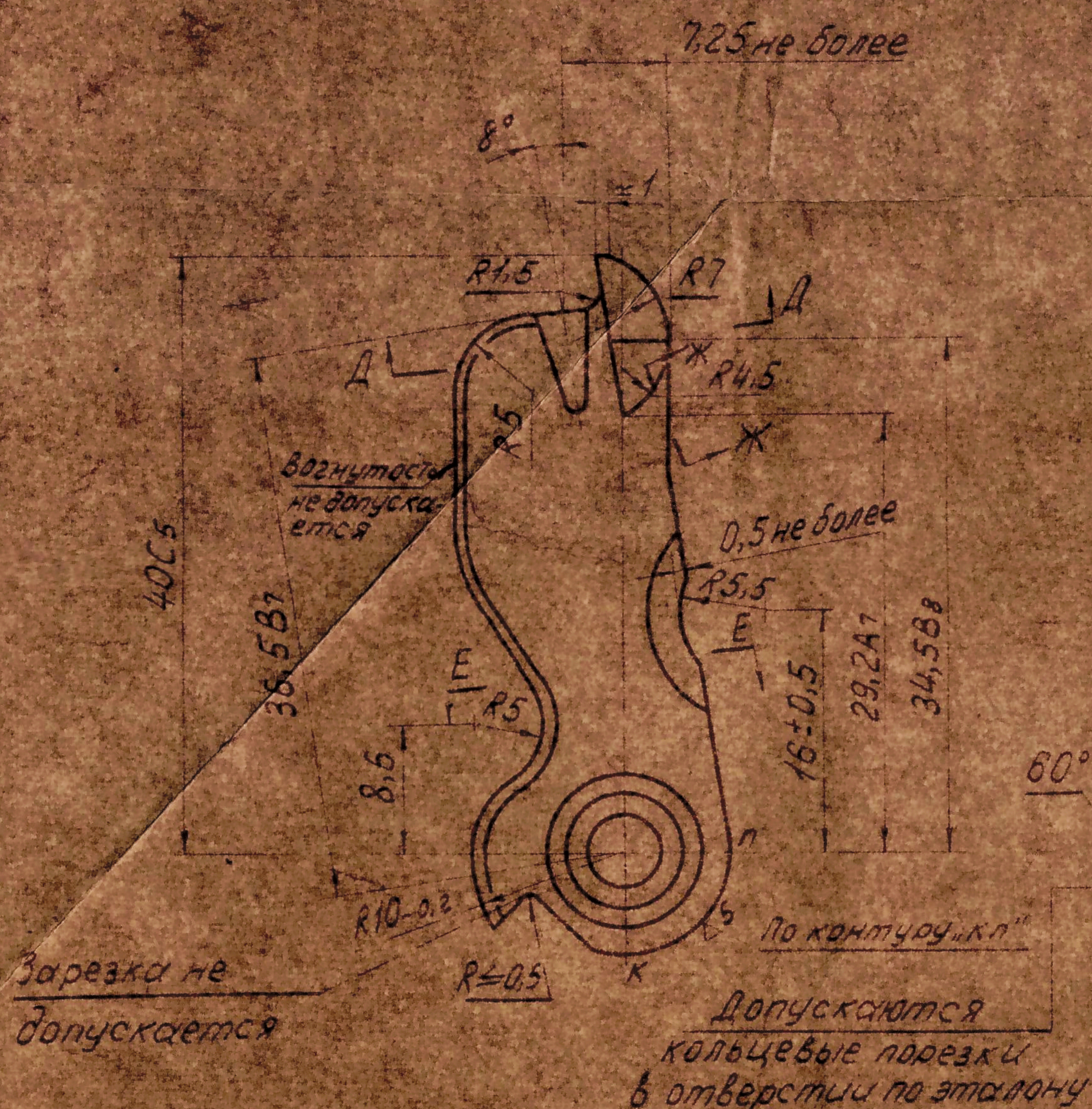
Д-Д

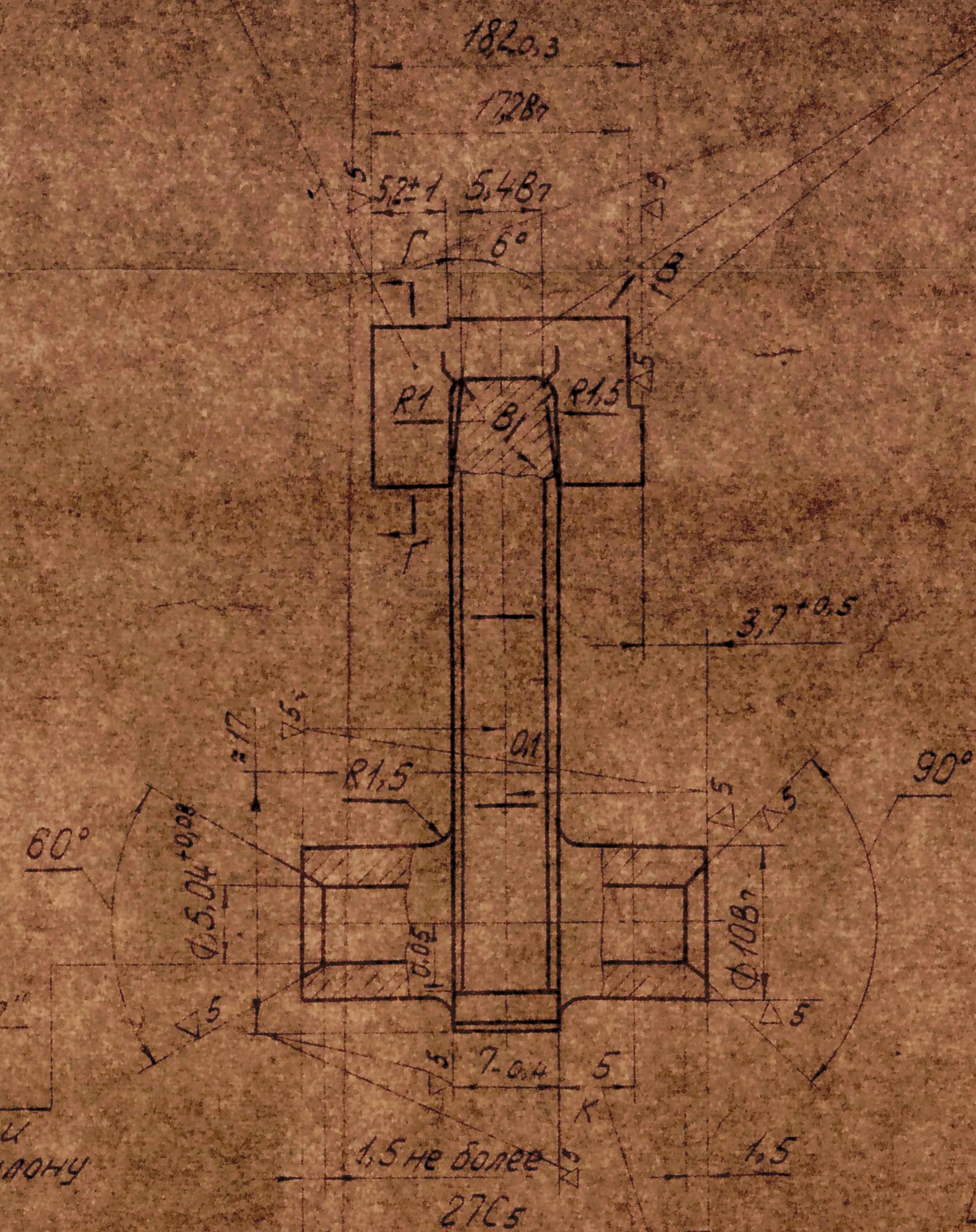


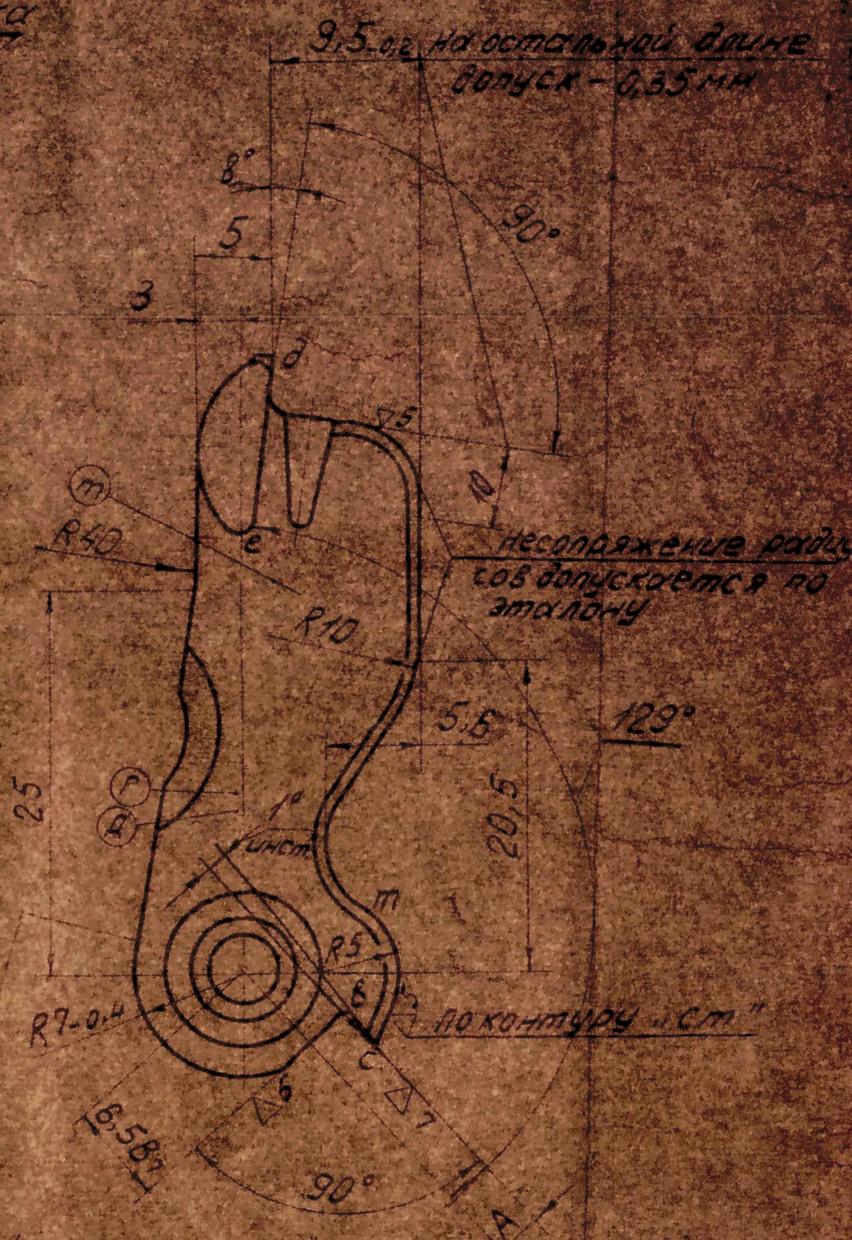
В-В



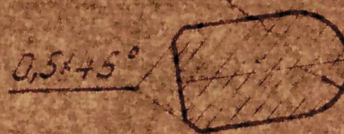
Допускается несливание в пределах допуска



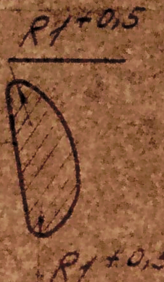




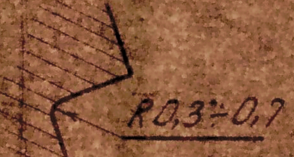
Е-Е



Г-Г



Ж-Ж



Размер	Группы I	Группы II
А	$2,5^{+0,1}$	$2,6^{+0,1}$

1. Острые ребра притупить ≈ 0,3 мм
2. Закалить HRC 42-50.
3. Наружные поверхности полировать по эталону.
4. Местные дефекты обработки допускаются по эталону.
5. Допуск по контуру на участках, не оговоренных допусками, минус 0,35 мм.
6. Проверка боевого взвода (площадки „вс") производится относительно плоскости „де".
7. Покрытие Хим. фос. лак

Изм	Кол	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. констр.	Харьков			
Нач. бюро	Харьков			
[illegible]				
Гл. конст.	Шевелёв			

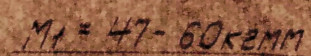
3-24344 — БП1

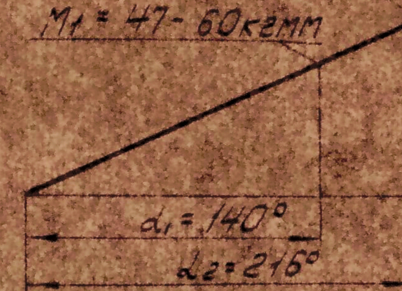
Курок — 0-2

Литера	Вес	Масштаб
Б	41	2:1
Лист 1	Листов	

Сталь 30ХРА
НО 5314-5[illegible]

∞ Остальное





Сечение канатика М5-1

$2 \pm 0,1$

Ф 13⁺¹₋₀,₅

$105° \pm 15°$

26

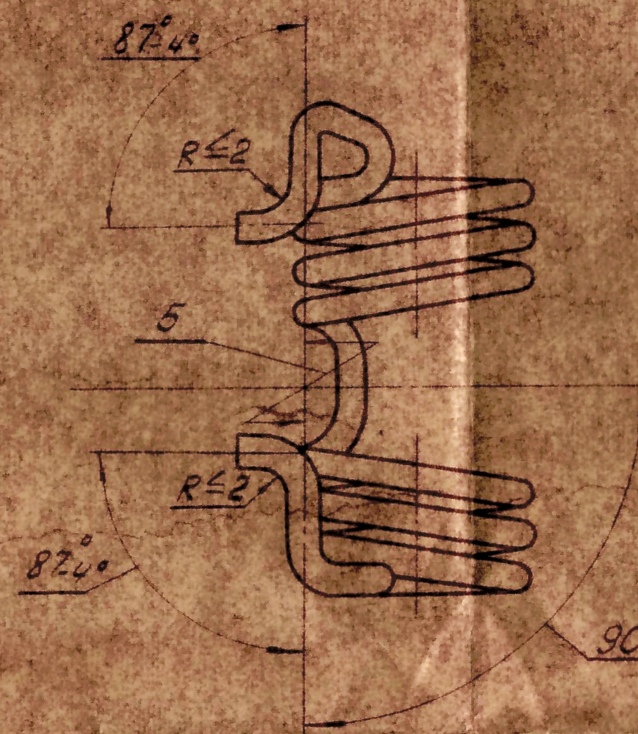
3 витка навивка правая

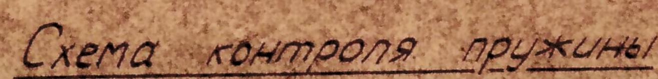
3 витка навивка левая

$80° \pm 2°$

R ≤ 2

57₋₁,₅

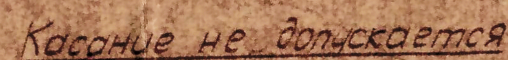




140°

Касание не допускается

39



Ф 10

10,5

29

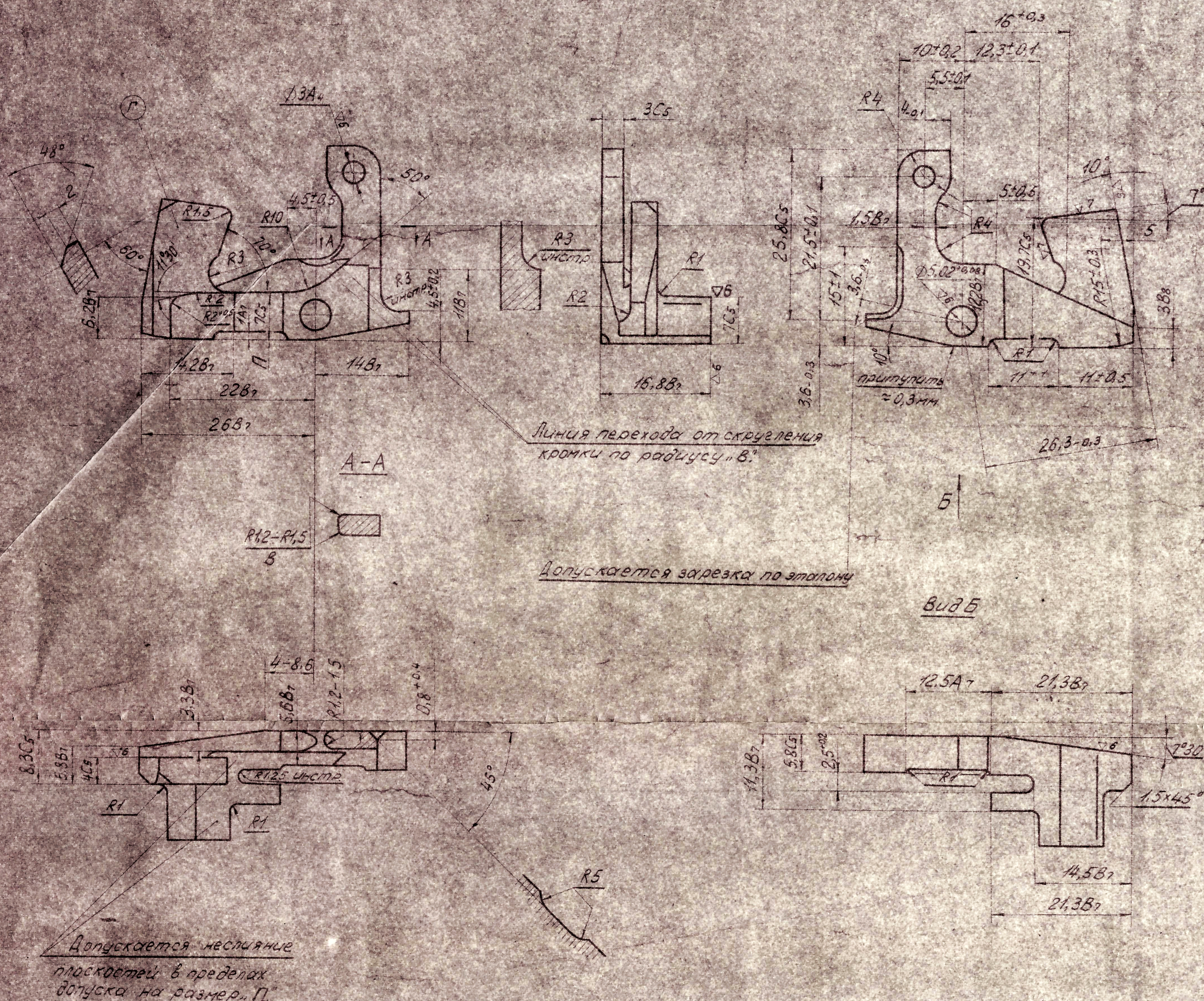
1. Длина развернутой проволоки одной жилы $L = 230$ мм
2. Длина развернутого троса $L_T = 515_{-5}$
3. Навивка троса левая
4. Шаг навивки троса $t = 8$ мм
5. Диаметр контрольного стержня для свободного состояния пружины $Д_c = 11,5$ мм
6. Термообработка отпуск 240°-260°
7. Зазор между витками при свободном состоянии пружины должен быть не менее 0,3 мм.
8. Диаметр крайних витков от концов может быть допущен повышенным на 1 мм.
9. Пружина испытывается в „неволе" при скручивании на угол α_z в течение 24 час.
10. Диаметр стержня для определения моментов и испытания в „неволе" $Д = 10$ мм.
11. 2% пружин подвергается выборочным испытаниям многократной переменной нагрузкой в течение 30 минут.

констр. Калашников	
вед. кон. Харьков	
нач. бюро Харьков	
нормконтр. Косарева	
гл. конс. Шерстобитов	
гл. инжен.	

3-24344 — Пружина боевая — 6П1 — О-3

Проволока II-2,8 ГОСТ 9389-60

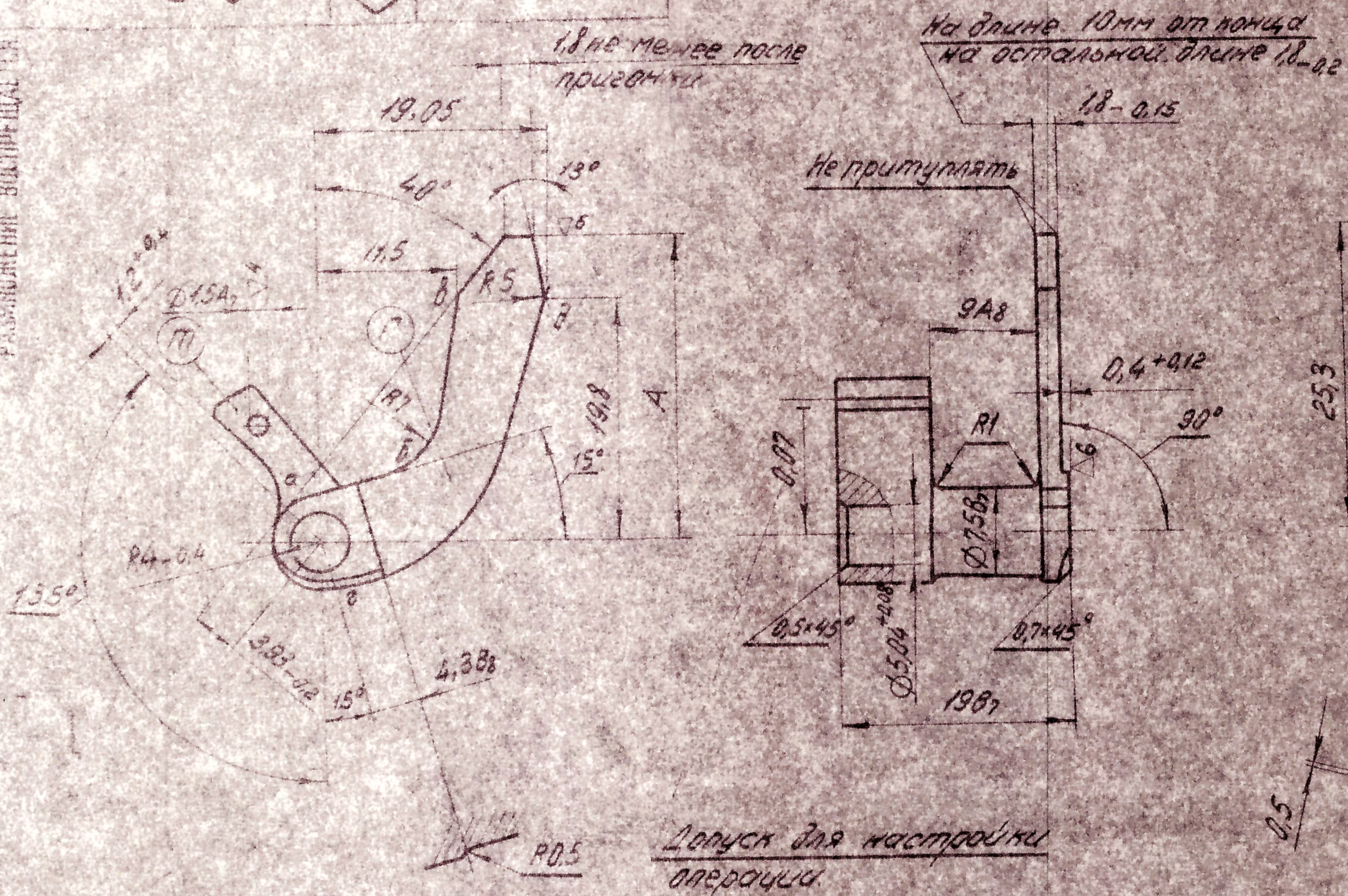
Б

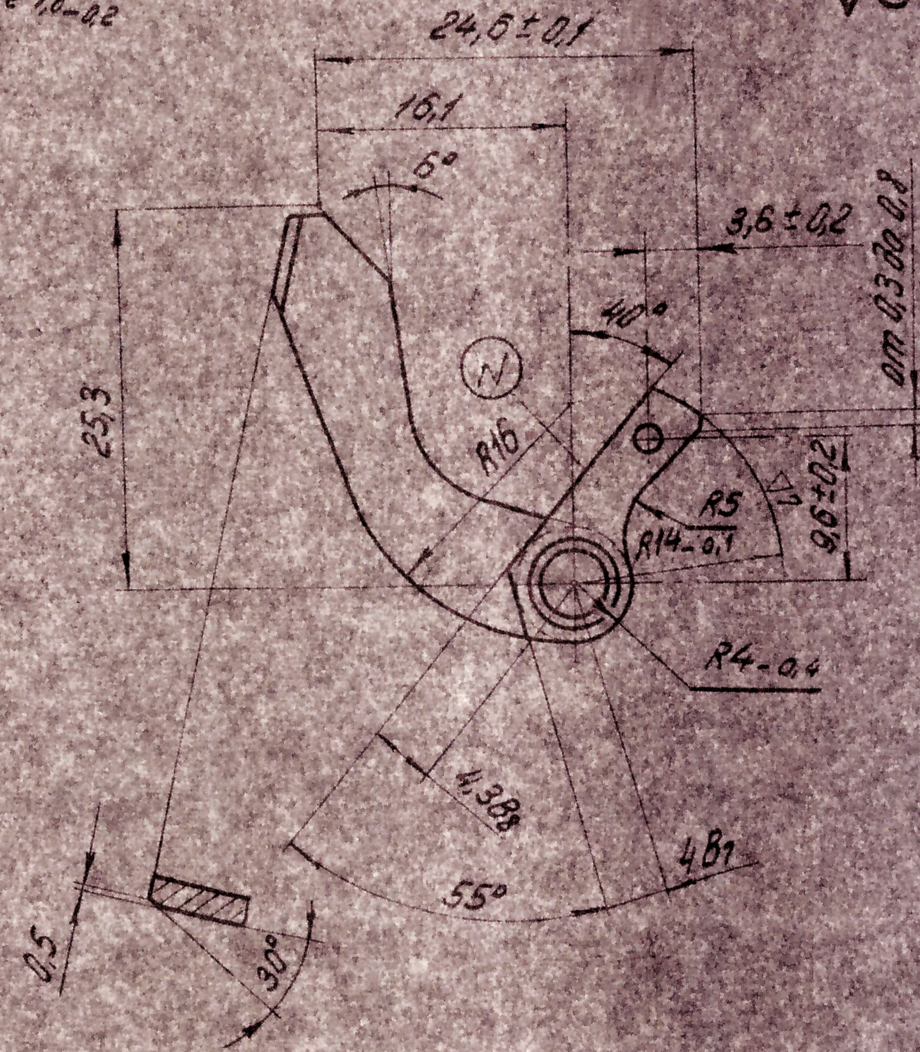


1. Острые ребра притупить ≈ 0,3 мм.
2. Закалить HRC 42 ÷ 50.
   В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный продел на 0,1 мм.
3. Покрытие Хим. Фос. прм.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	3-24344	БП1
Констр.	Колошников				Основание замедлителя	О-4
Вед. конст.	Харьков					Литера: Б; Вес: 25; Масштаб: 2:1
Нач. бюро	Харьков					
Нормконт.	Косарев				Сталь 30ХРА НО 5314-67	Лист 1; Листов 1
Гл. конст.	Шерстобитов					
Гл. инж.						







∇5 остальное

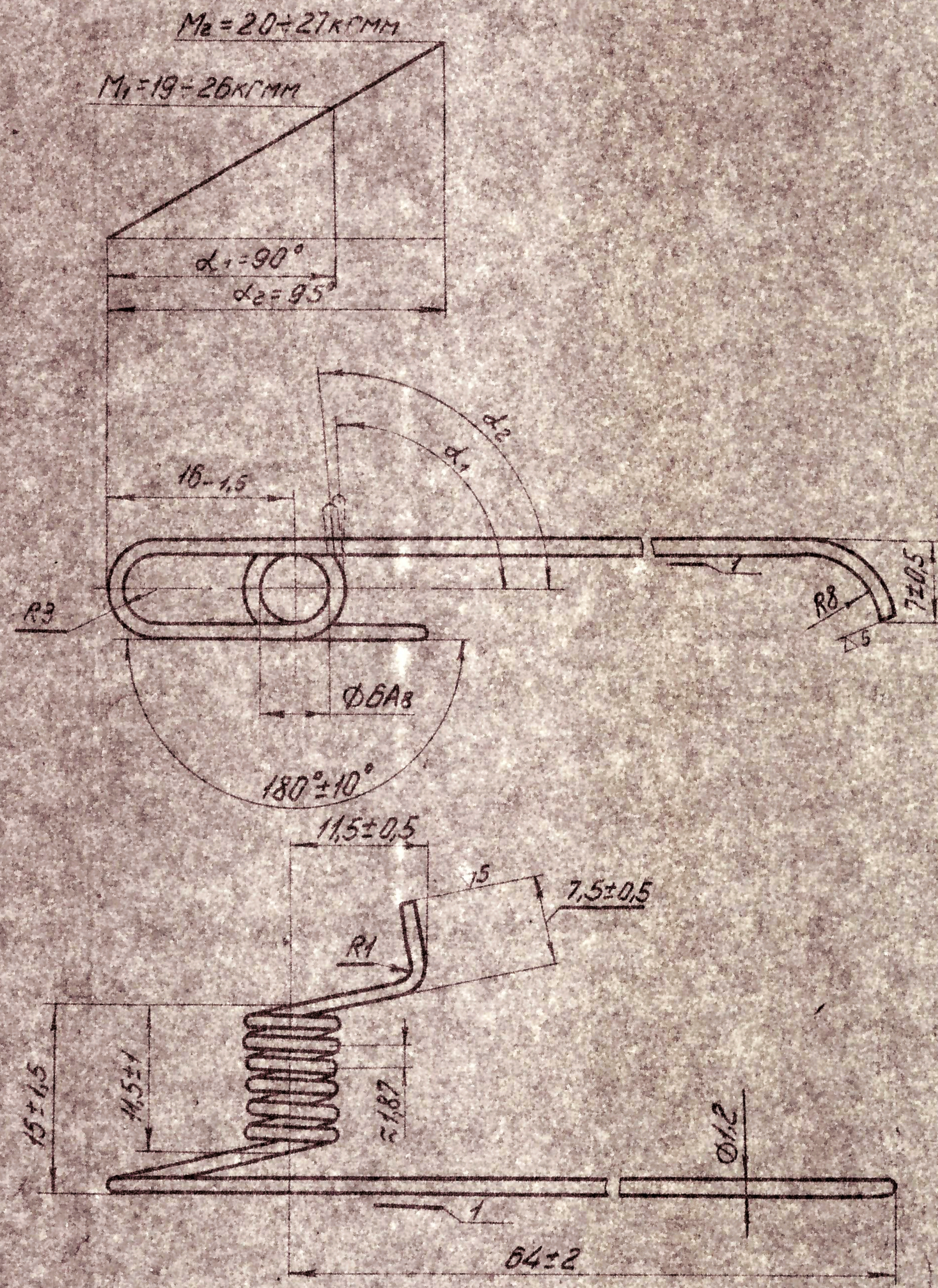
Размер	Группы	
	I	II
A	25±0,15	25,3±0,15

Для ЗИП размер „А" выполнять по II группе.

1. Допуск по контуру абв, г-д ±0,2/0,1
2. Острые ребра притупить ≈ 0,3мм.
3. Закалить HRC 37-44.
   В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный предел на 0,1мм.
4. Покрытие Хим. Фос. лак
5. Клеймо (N) наносить при сборке изделия.

3-24344	БП1
Автоспуск	0-5
Сталь 50 ГОСТ 1050-60	Б / 8 / 2:1

Калашников, Харьков, Харьков, Косарева, Шерстобитов, Кондуров



остальное

Число витков	n	6
Направление навивки пруж.	–	левое
Диаметр по стержню	$Д_c$	5,8
Длина развернутой пруж.	L	250

1. Отпуск — 240°-260°
2. Напряжение на изгиб при α_2 — $R_в = 146$ кг/мм²
3. Модуль упругости — $E = 20000$ кг/мм²
4. Испытание пружины в „неволе" при угле закручивания α_2 в течение — 24 часов
5. Испытание на вибрацию 15000 циклов до α_2 проверяется 2% пружин от партии
6. Диаметр стержня для определения моментов пружины — $Д_c = 5$ мм
7. Диаметр стержня для проверки усилий при испытании в „неволе" — $Д_c = 5$ мм
8. Следы от роликов после рихтования пружины допускаются по эталону.

3-24344 | 6П1

Пружина автоспуска | 0-6

Проволока I-1,2 ГОСТ 9389-60

Б | 2,34 | 2:1

Калининов, Харьков, Харьков, Косарева, Шерстова, Дандуров



3-24344 | 0-6

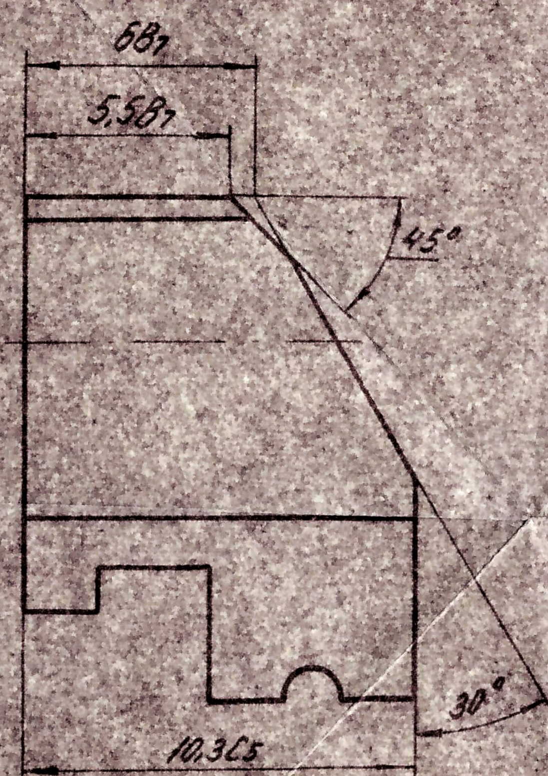
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

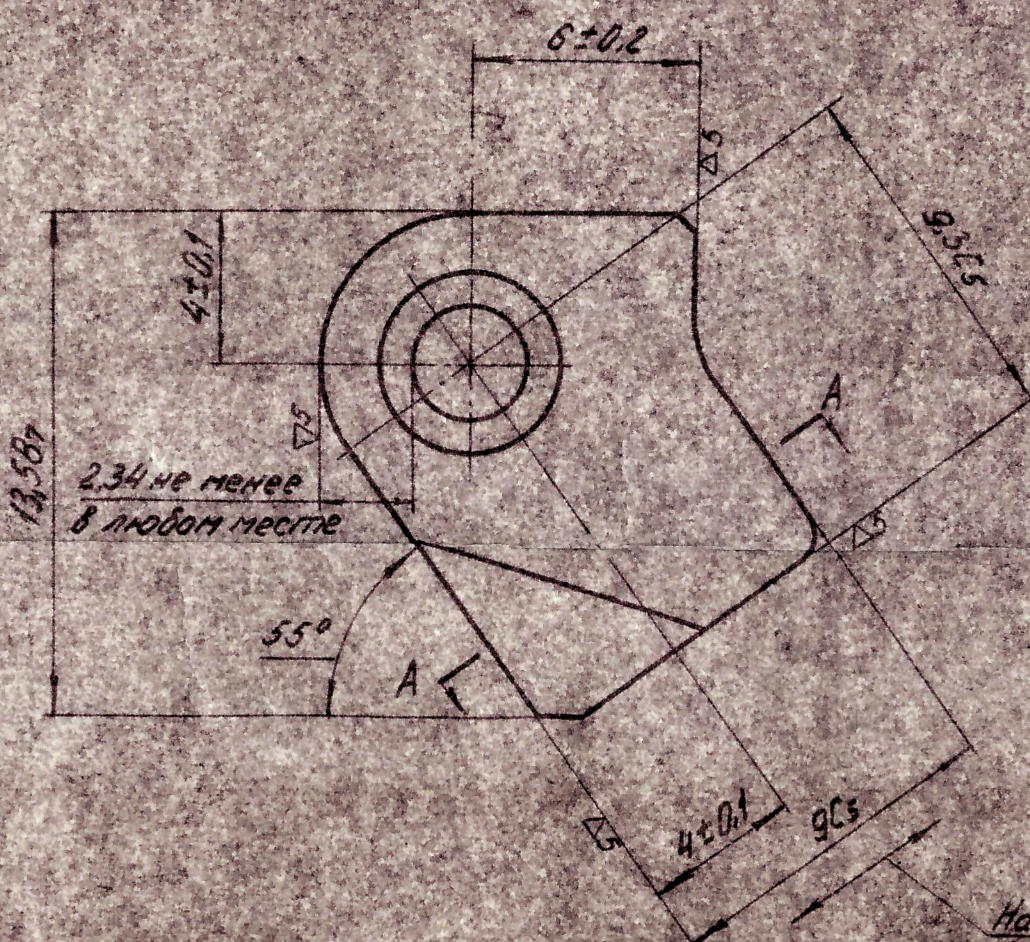
076

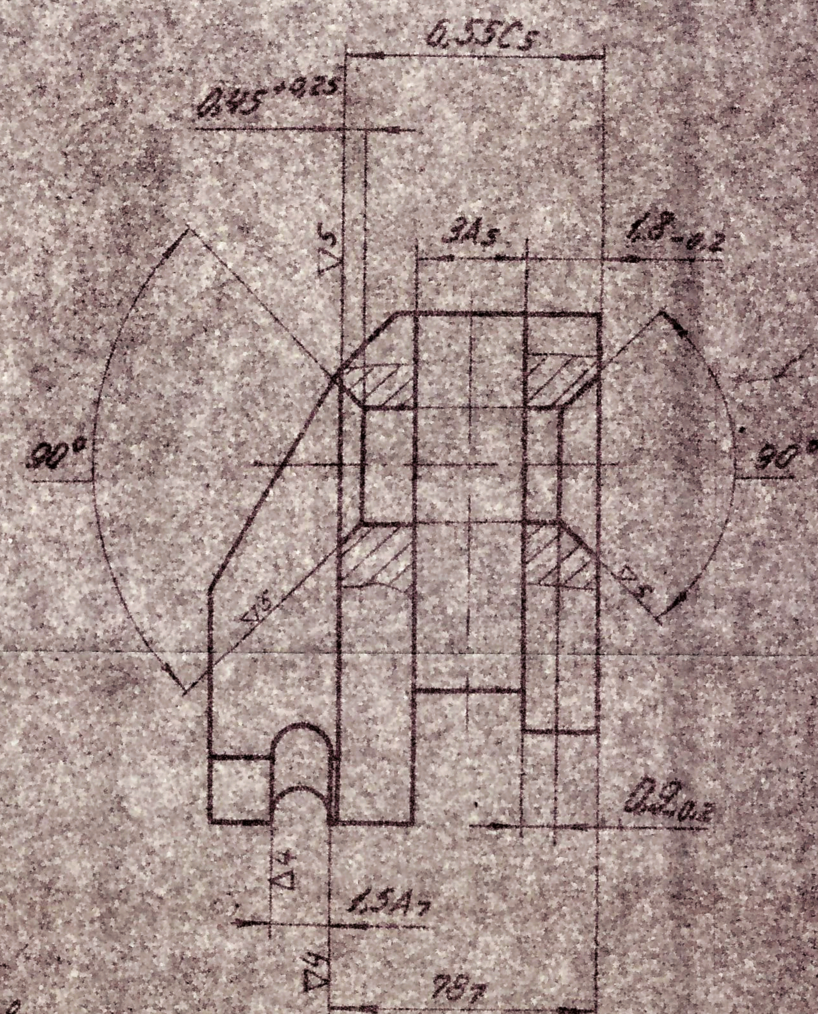
3-24344

Д-7

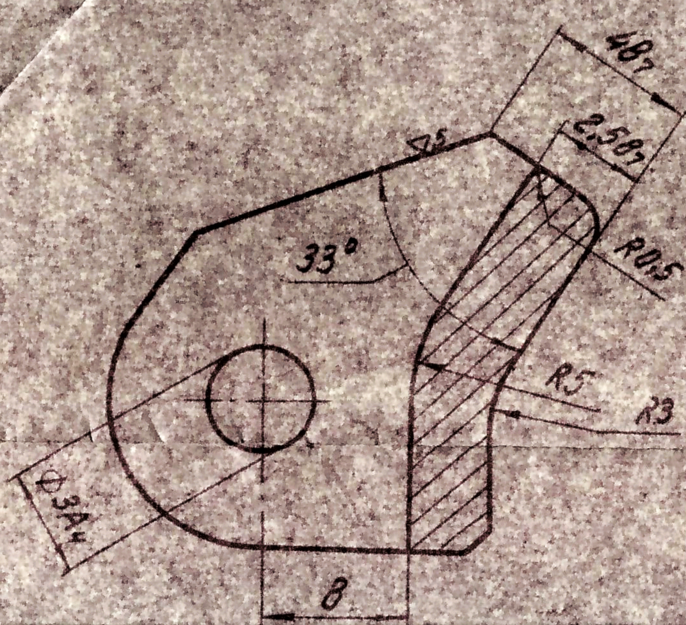
∇6 остальное

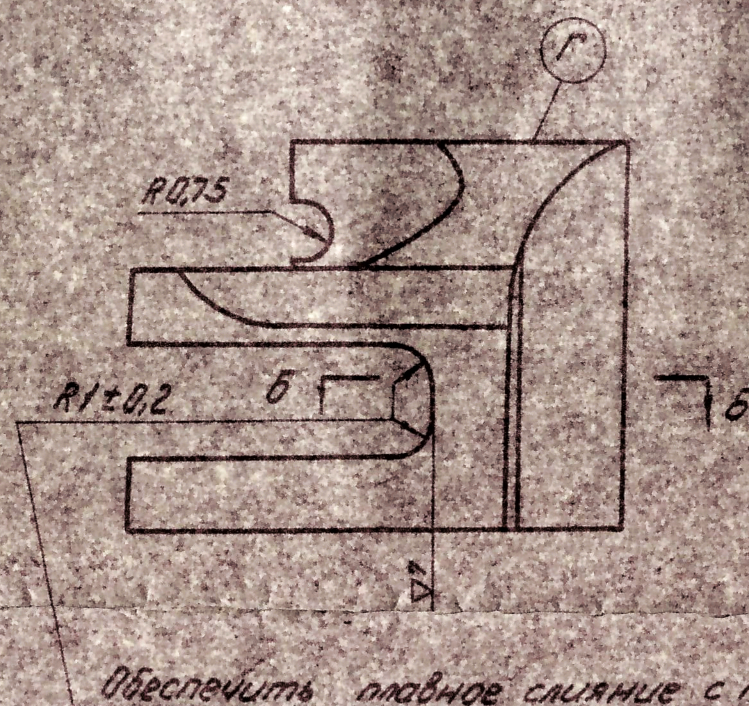




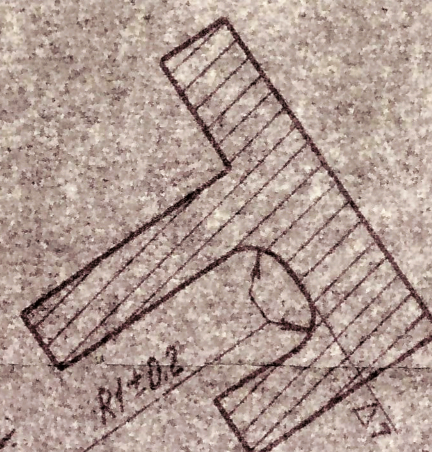


Б-Б



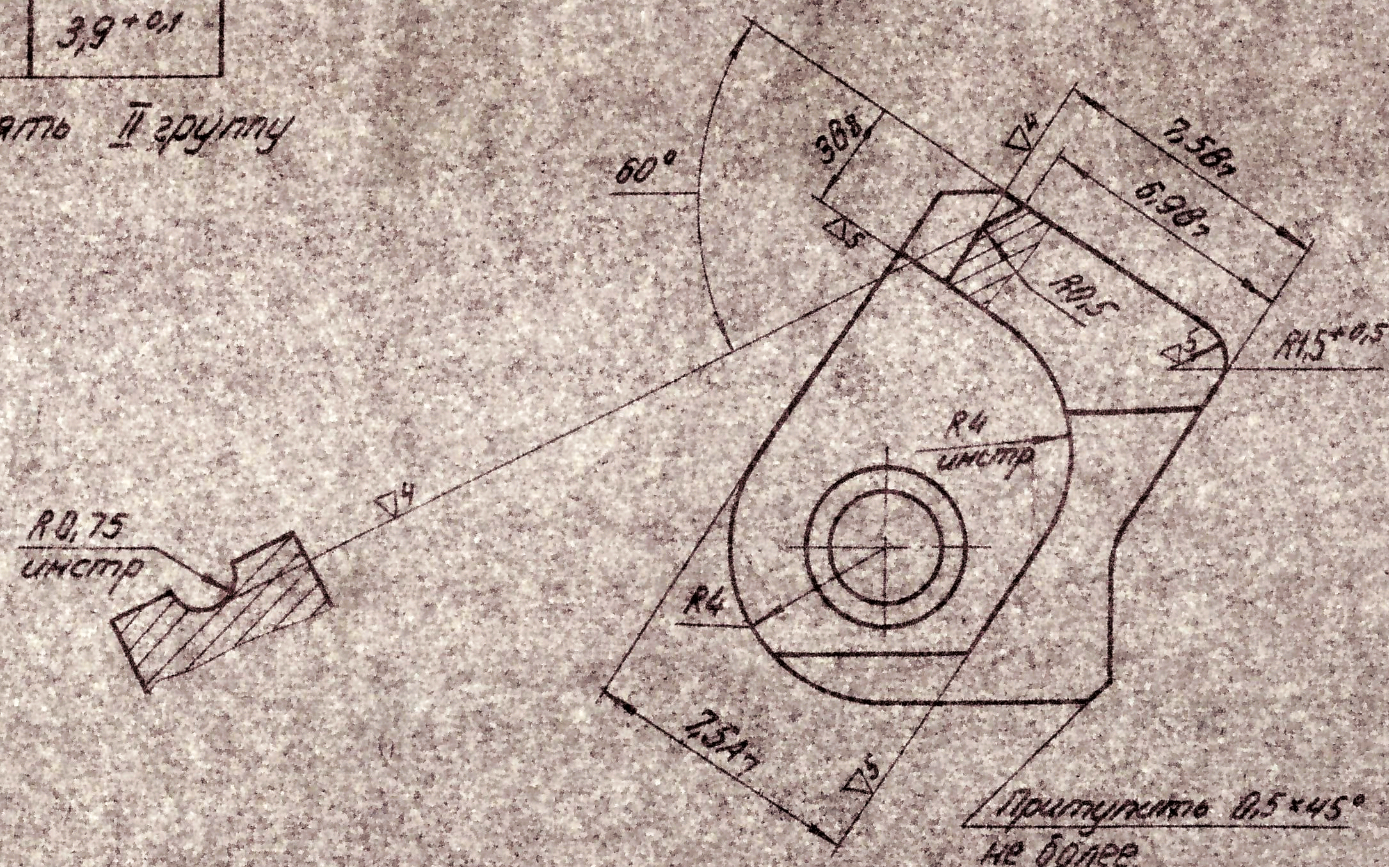


А-А



Размер	Группы	
	I	II
в	$4^{+0,1}$	$3,9^{+0,1}$

В ЗИП поставлять II группу



1. Острые ребра притупить R=0,3мм
2. Закалить HRC 42-48
В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный провал на 0,1мм.
3. Покрытие Хим. фос. прм.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.		Калашников		
Вед. констр.		Харьков		
Нач. бюро		Харьков		
Нормконтр.		Косарева		
Гл. констр.		Шерстобит		
Гл. инж.		Кандуров		

3-24344 6П1

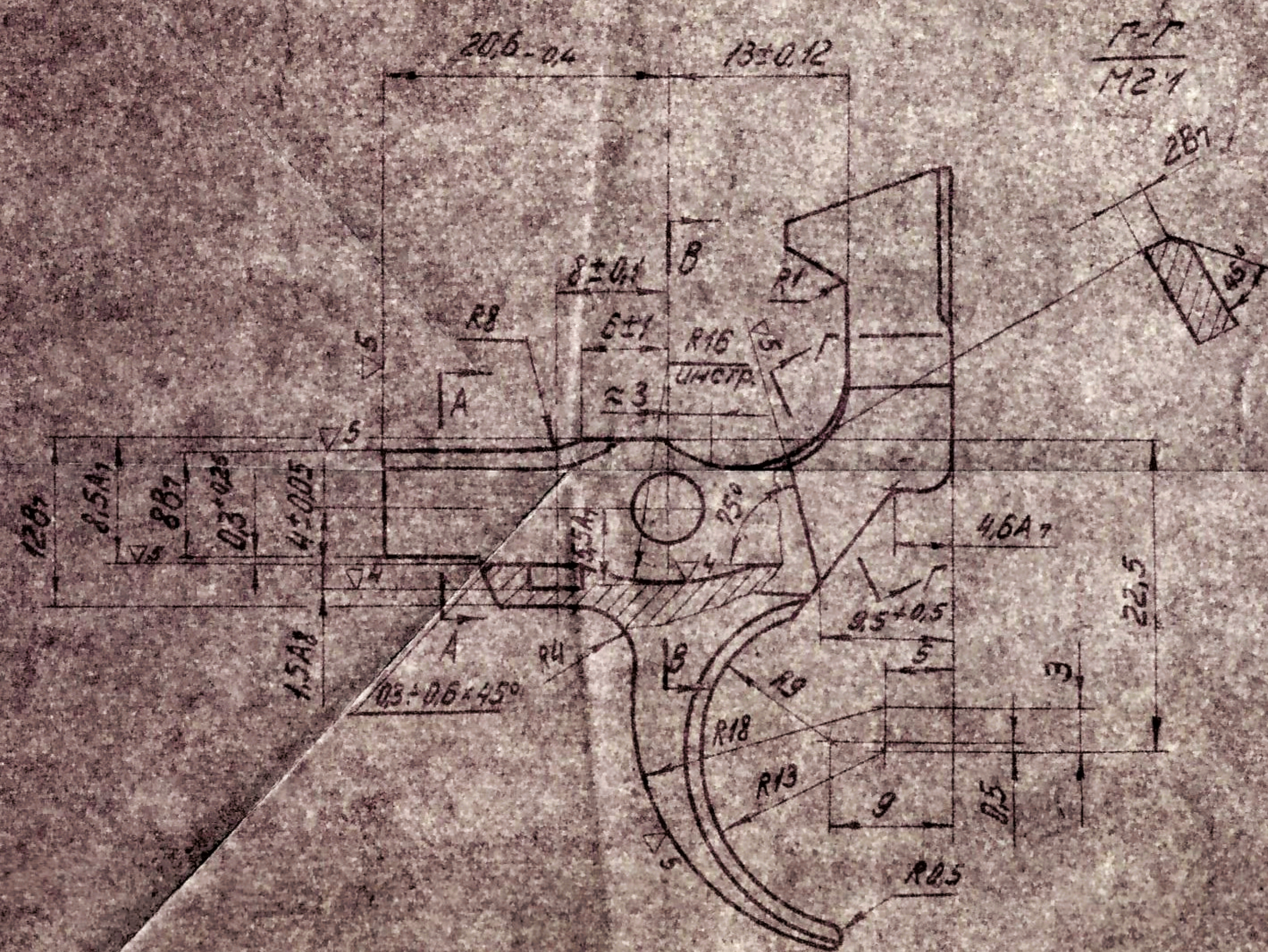
Защелка — 0-7

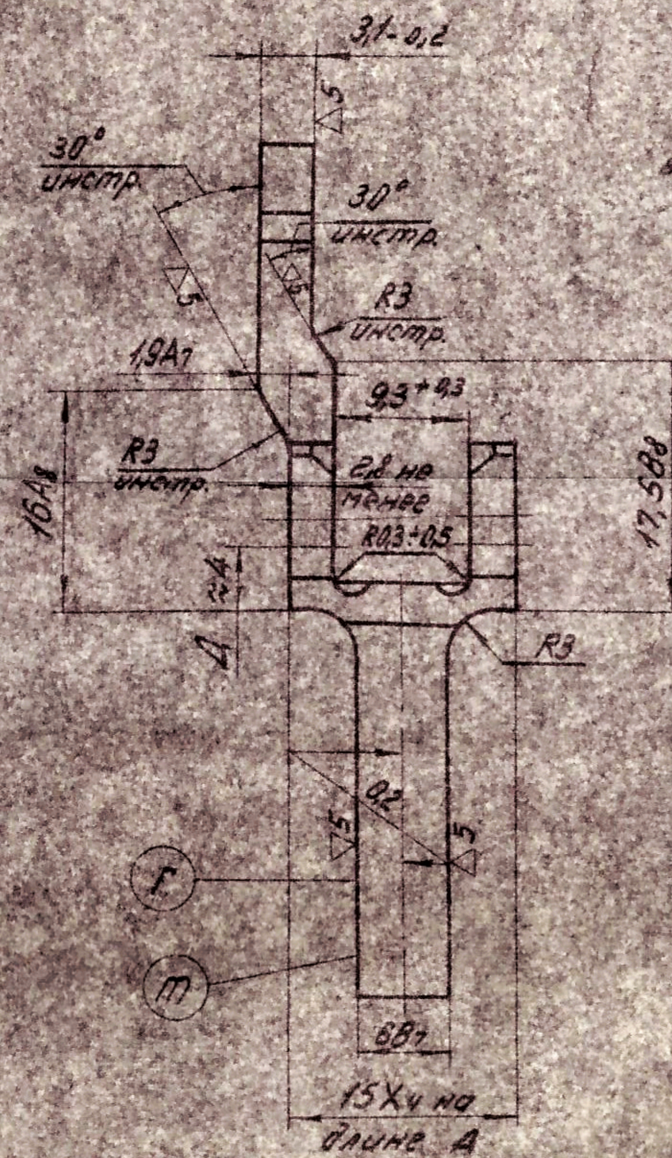
Литера: Б; Вес: 3,9; Масштаб: 5:1

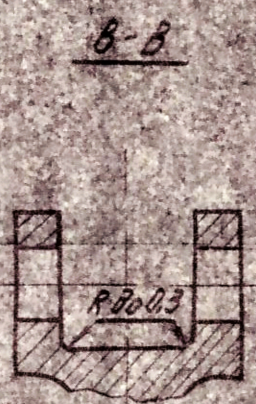
Лист 1; Листов 1

Сталь 25Х2Н4ВА ГОСТ 4543-61

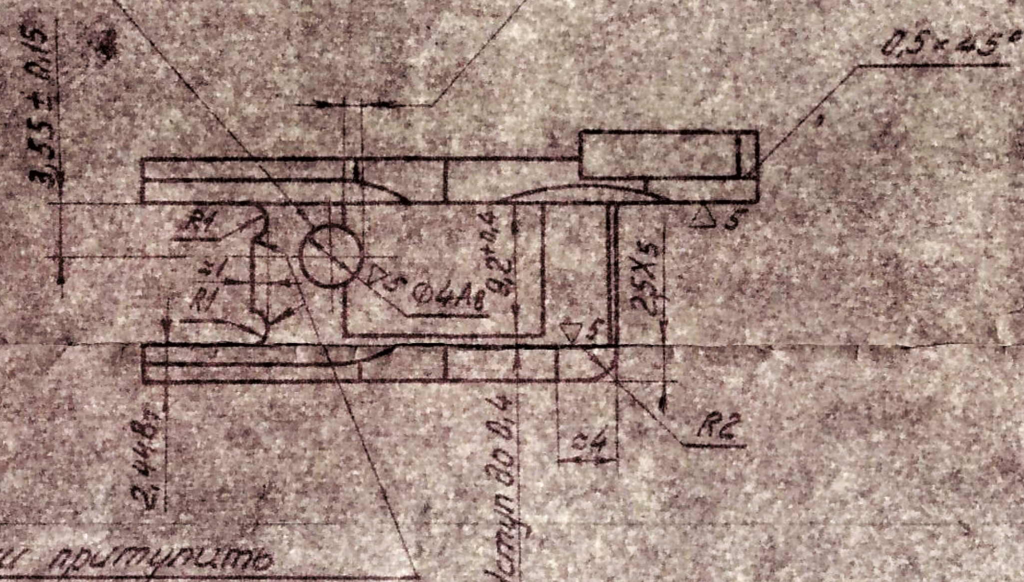
∇6 остальное

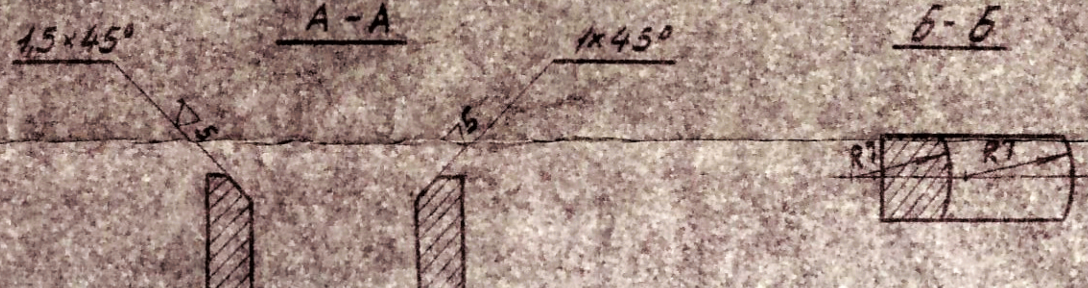


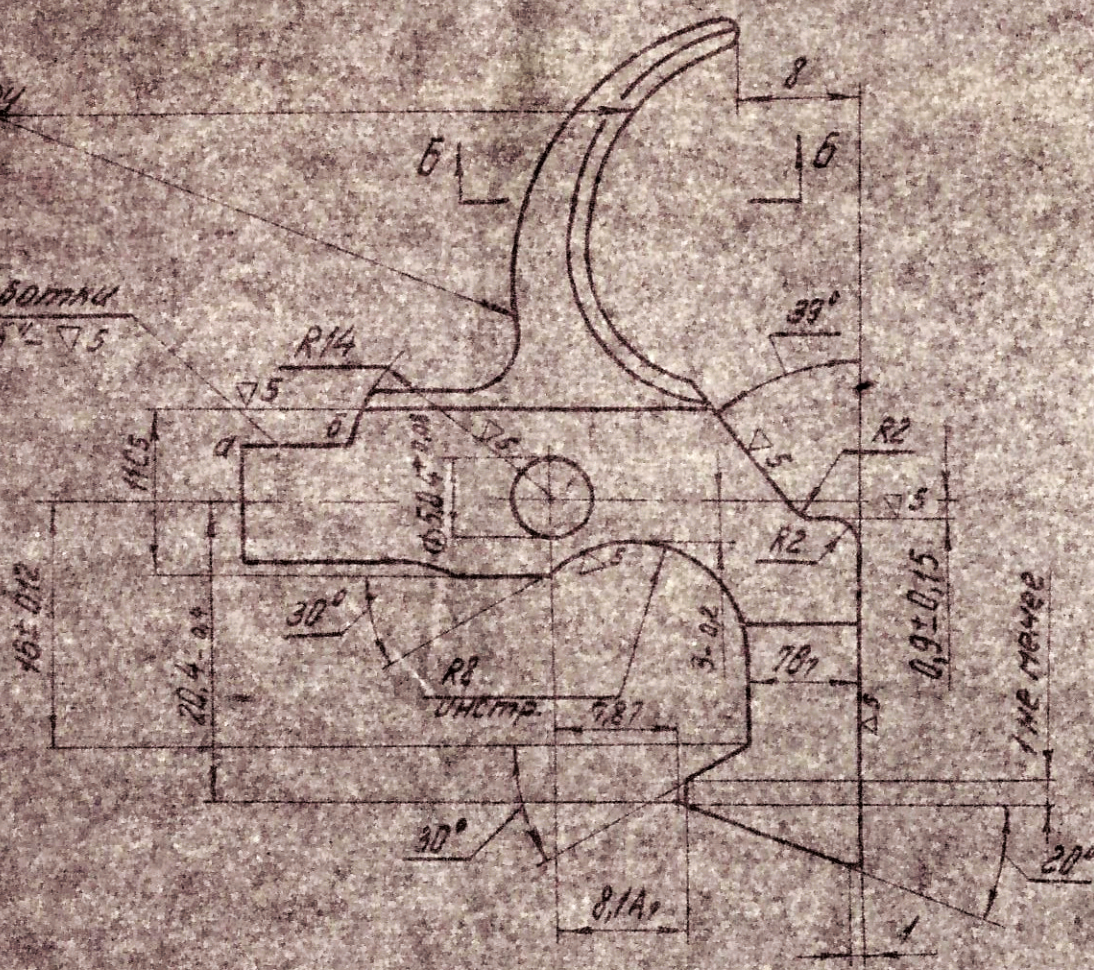




Допускается зарезка не более 2мм





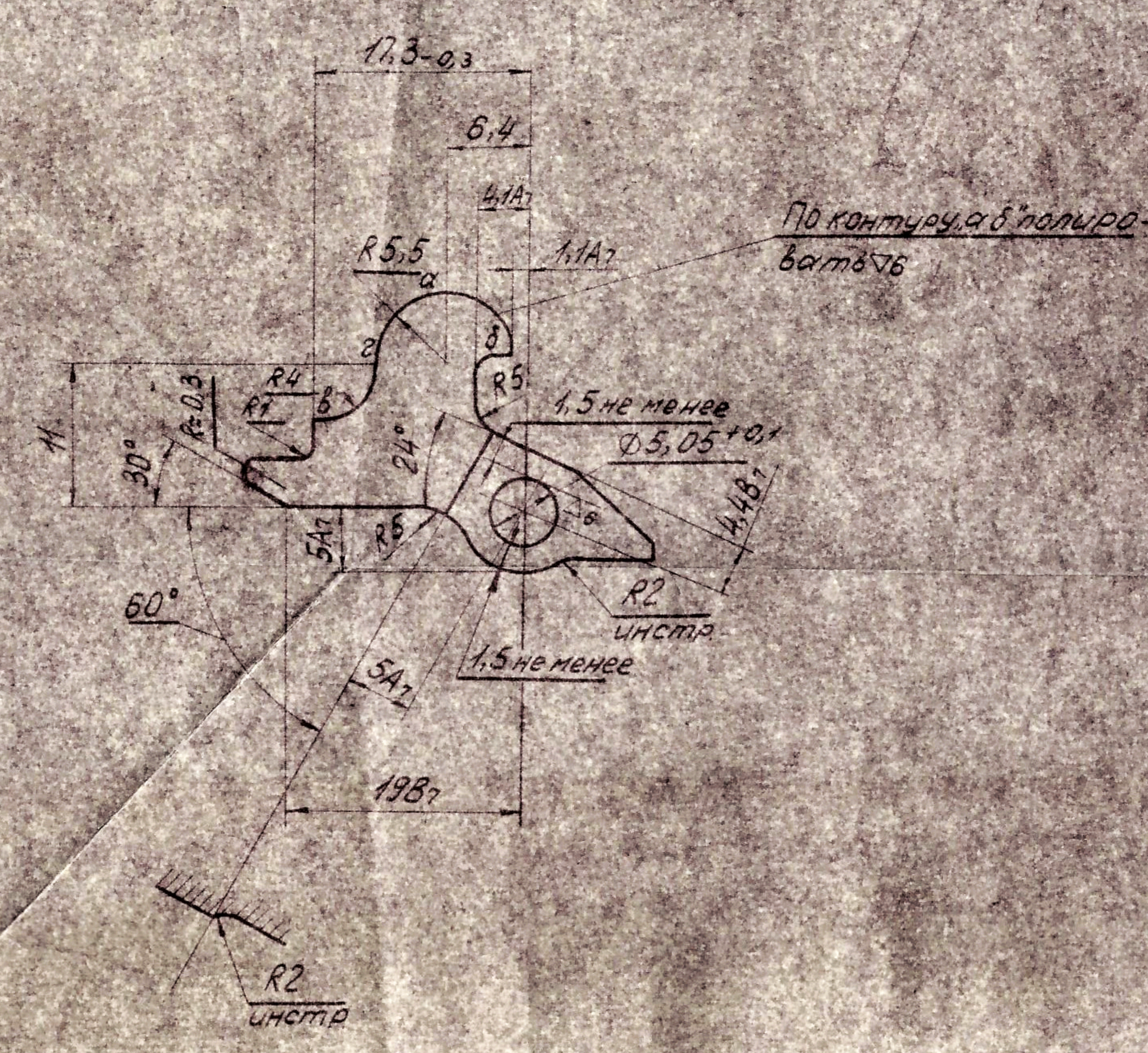


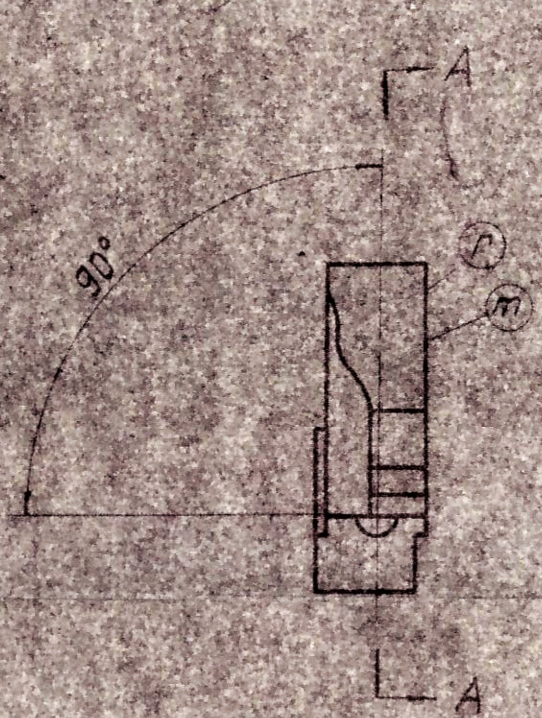
1. Острые ребра притупить ≈ 0,3мм.
2. Закалить HRC 37-44.
   В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный провал на 0,1мм.
3. Покрытие Хим. Фос, лак.

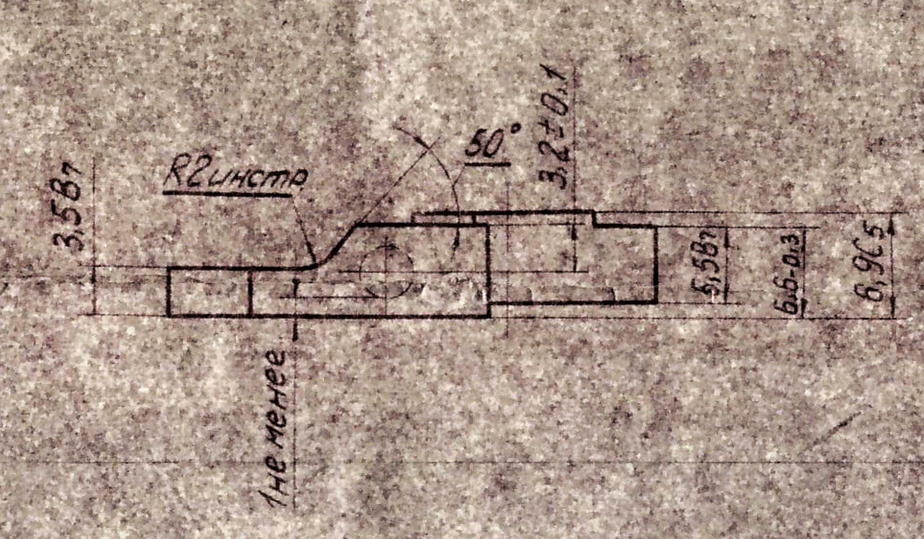
Констр.	Калашников	**3-24344**	6П1
Вед. конс.	Харьков	Крючок спусковой	О-8
Нач. бюро	Харьков		Б
Нормкон.	Косарева	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	
Гл. конс.			
Гл. инж.	Ландуров		

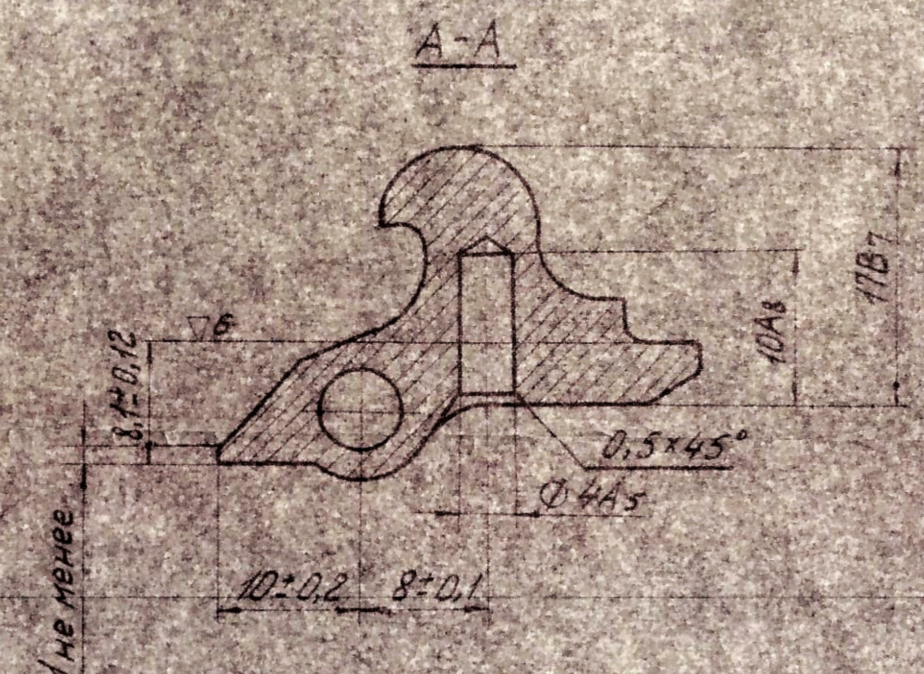


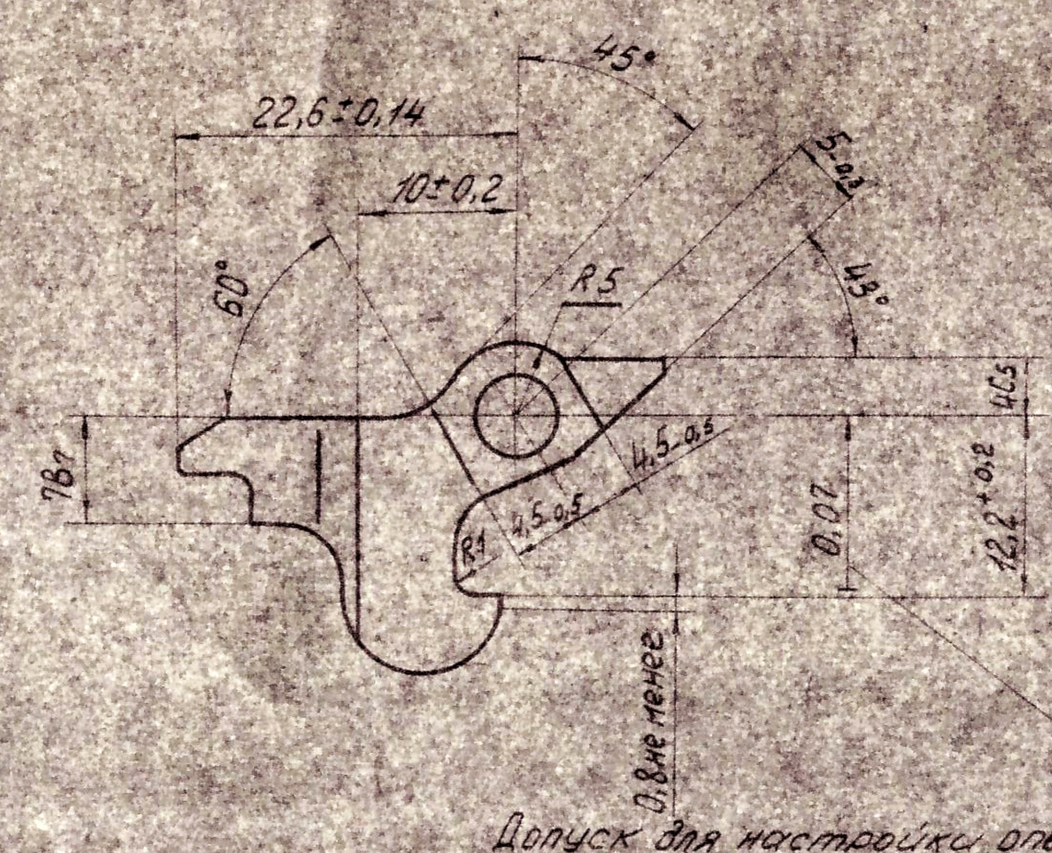
∇ Остальное









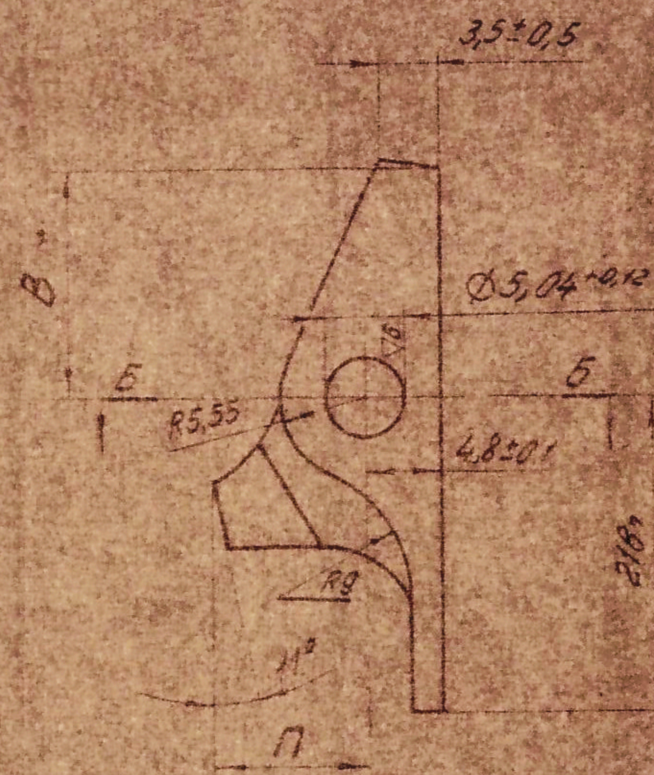


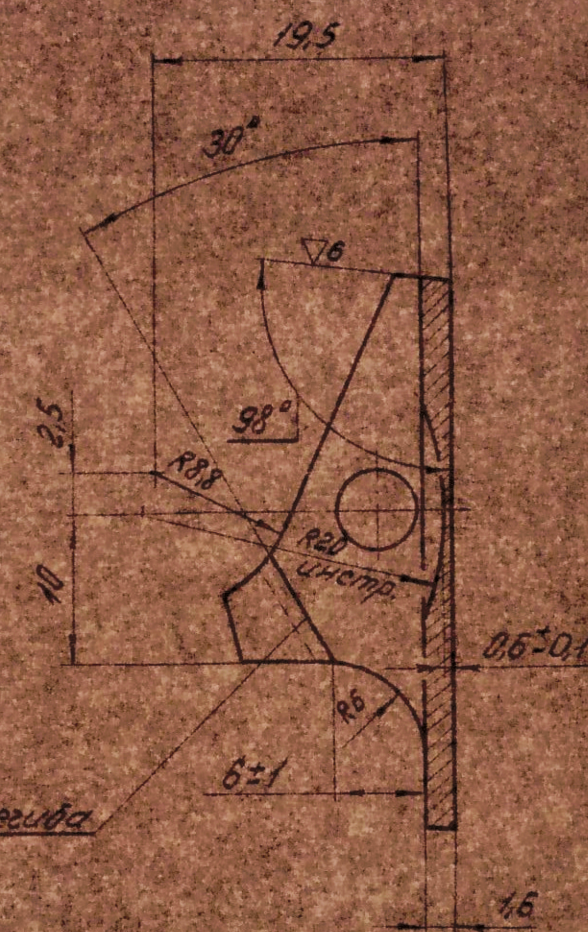
1. Острые ребра притупить ≈ 0,3 мм.
2. Закалить HRC 37-44.
   В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный провал на 0,1 мм.
3. Покрытие Хим. Фос лак
4. Допуск по контуру „в" $^{+0,1}_{-0,4}$, по контуру „габ" – минус 0,3 мм.

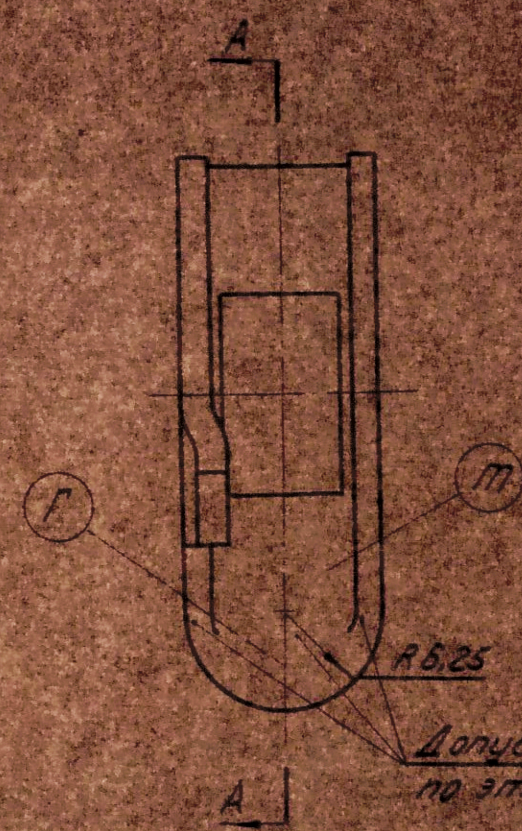
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	3-24344	БП1
Констр.	Калашников				Шептало	0-9
Вед. конст.	Харьков					Литера: Б; Вес: 10; Масштаб: 2:1
Нач. бюро	Харьков					
Норм. конт.	Косарева		8.12.65		Сталь 50 ГОСТ 1050-60	Лист 1; Листов 1
Гл. конст.	Шестовалов					
Гл. инж.	Ландыров					

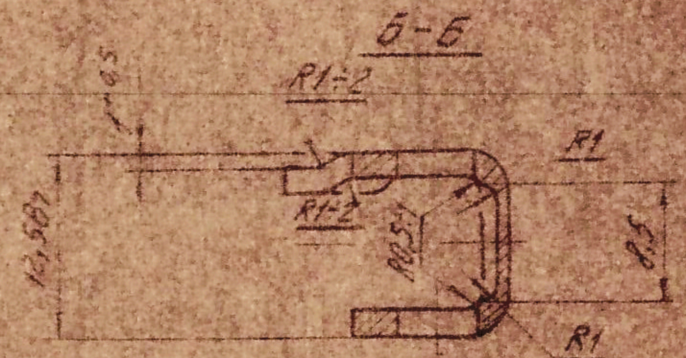
О-11 3-24344

▽4 остальное









1. Допуск по контуру на участках, не оговоренных допусками ±0,5мм.
2. Острые ребра притупить ≈0,3мм
3. Закалить HRC 37÷44. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный провал на 0,1мм.
4. Покрытие Хим. Фос. лак.

Размер	Группы		
	I	II	ЗИП
В	$15{,}2_{-0{,}2}$	$15{,}05_{-0{,}25}$	$15{,}2_{-0{,}2}$
П	$10{,}5_{-0{,}5}$	$10_{-0{,}5}$	$10{,}8_{-0{,}5}$

3-24344 БП1

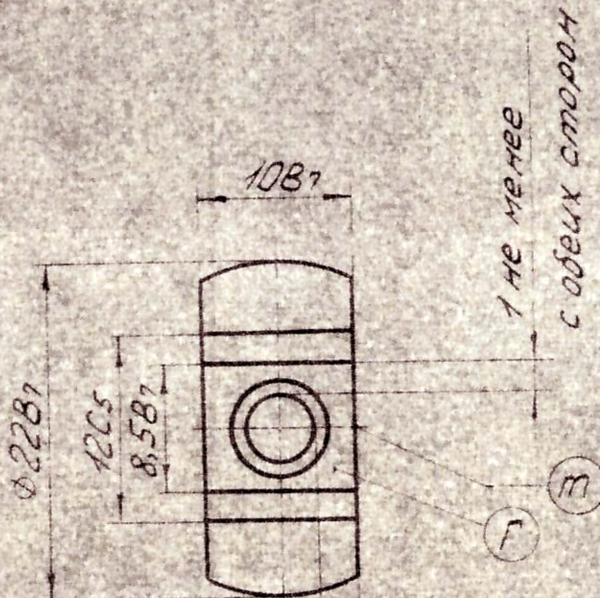
Защелка магазина О-11

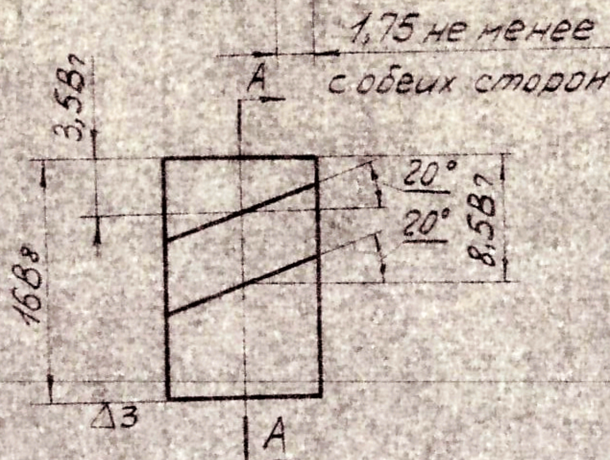
Б 7 2:1

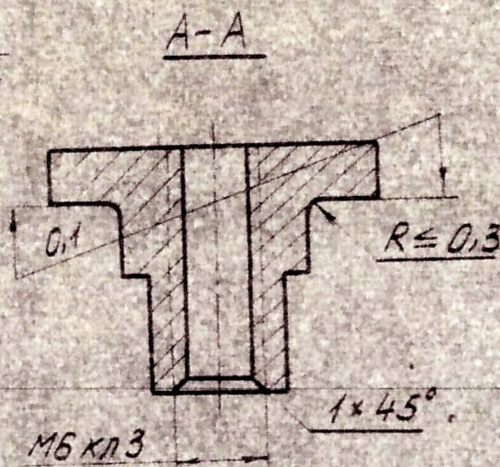
Лист $\frac{\text{В 16 ГОСТ 3680-57}}{\text{II Н.40 ГОСТ 914-56}}$



▽4 остальное







1. Острые ребра притупить R = 0,3 мм.
2. Закалить HRC 37-44.
3. Покрытие $\frac{\text{Хим. Фос. хр.}}{\text{лак БФ-4 черный}}$

3-24344

Гайка

БП1

О-16

Калашников
Харьков
Харьков
Косарева
Семенова
Дандуров

Сталь 45
ГОСТ 1050-60

Б 10,9 2:1

1 1

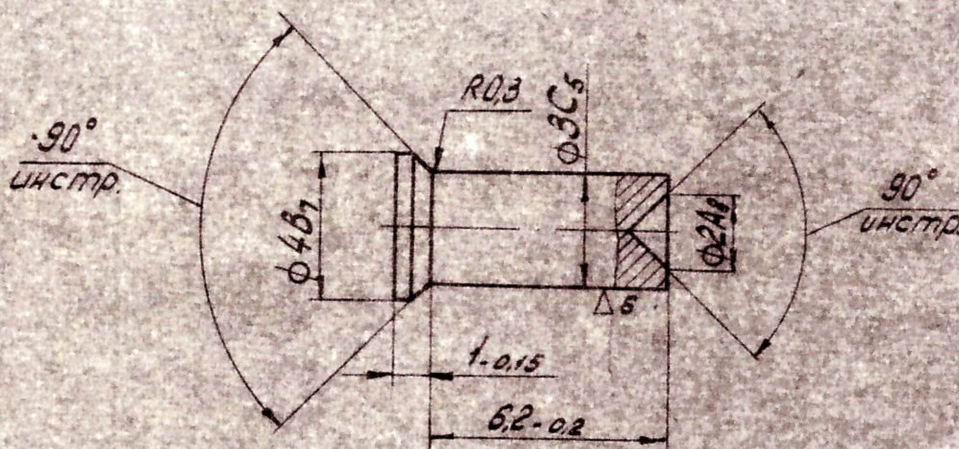


3-24344



0-17

▽4 остальное



1. Острые ребра притупить ≈0,3 мм.
2. Закалить HV412-540.
3. Покрытие Хим. Фос. прм.

3-24344	6П
Ось	0-17

Калашников
Харьков
Харьков
Косарева 8.12.65
Шерстобит 18.12.
Андуров

Сталь 25Х2Н4ВА
ГОСТ 4543-61

Б	0,5	5:1
1	1	



Согласовано 31.1.66.

Никифорова 30/XI 65г.

Кудряшев 1/XII-65г.

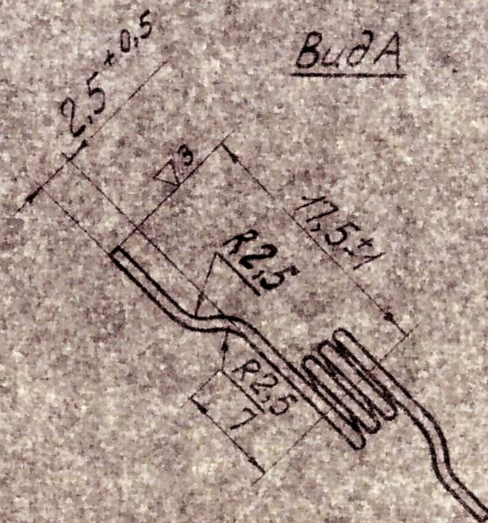
Шуров 3.24/XI 66г.

082

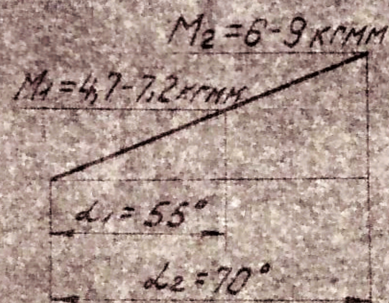


3-24344 О-18

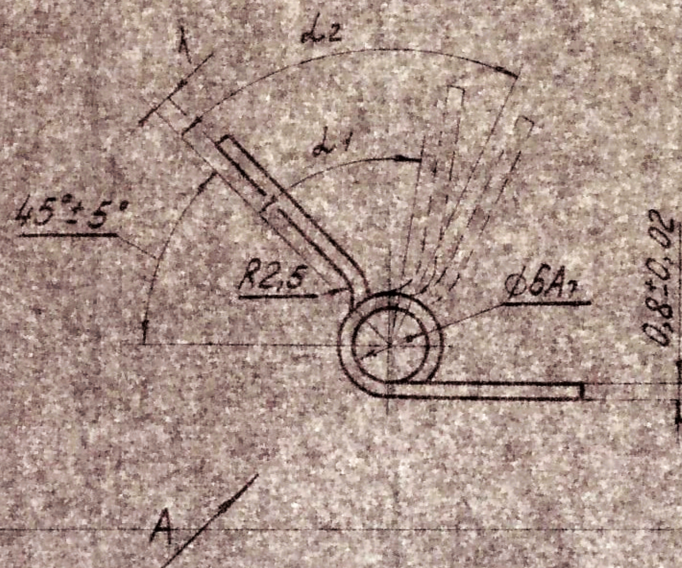
Вид А



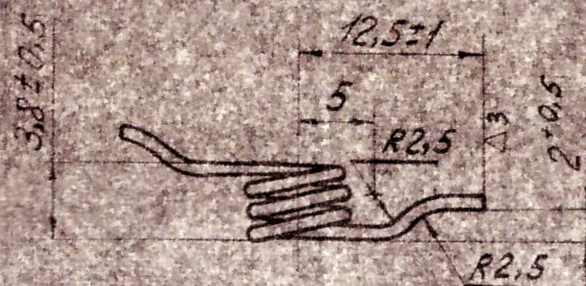
∞ остальное



Число витков полное	n_1	3
Направление навивки пруж.	-	правое
Диаметр по стержню	Дс	5
Длина развернутой пружины	L	110



1. Отпуск 240°-260°
2. Испытание пружины в „неволе" при угле закручивания $\angle_2$ в течение 24 часов
3. Модуль упругости $E=20000$ кг/мм²
4. Диаметр стержня для испытания в „неволе" и определения моментов Дс=5 мм



3-24344

Пружина замедлителя

БП1

О-18

Калашников
Харьков
Харьков
Косарева
Шерстобитов
Дандуров

Проволока I-0,8 ГОСТ 9389-60

Б 0,5 2:1

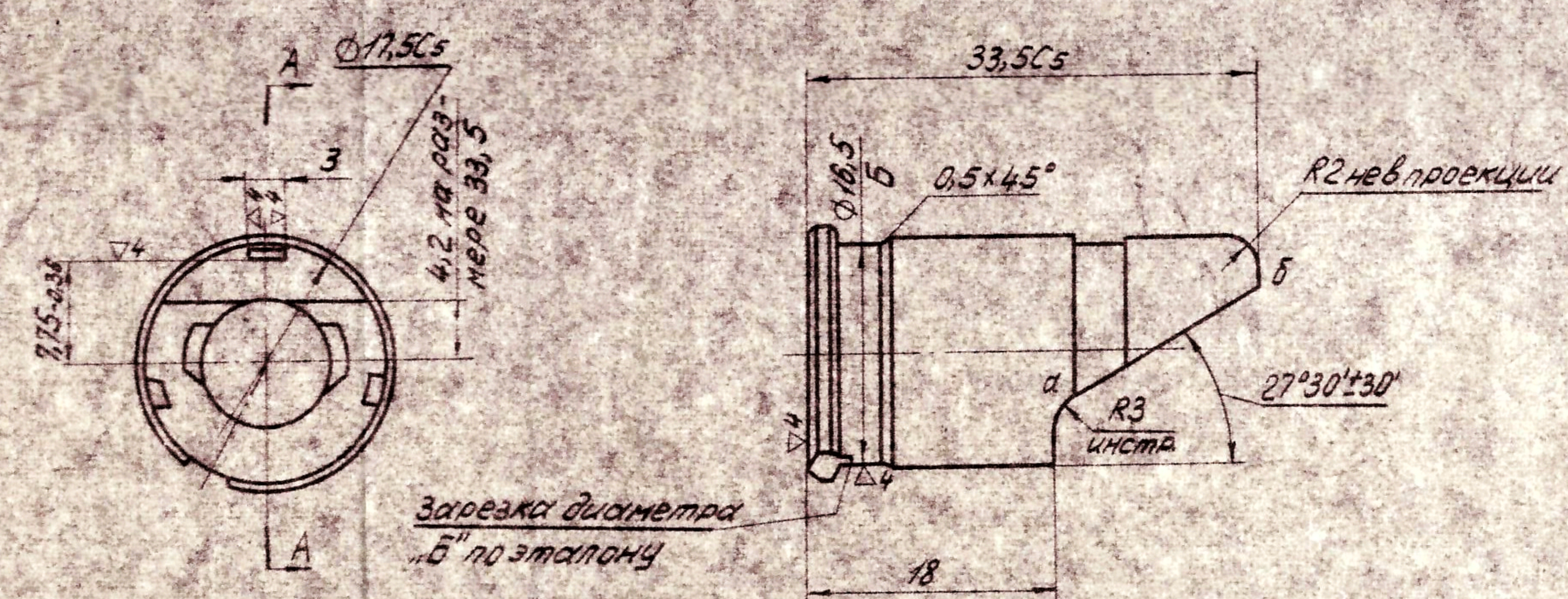


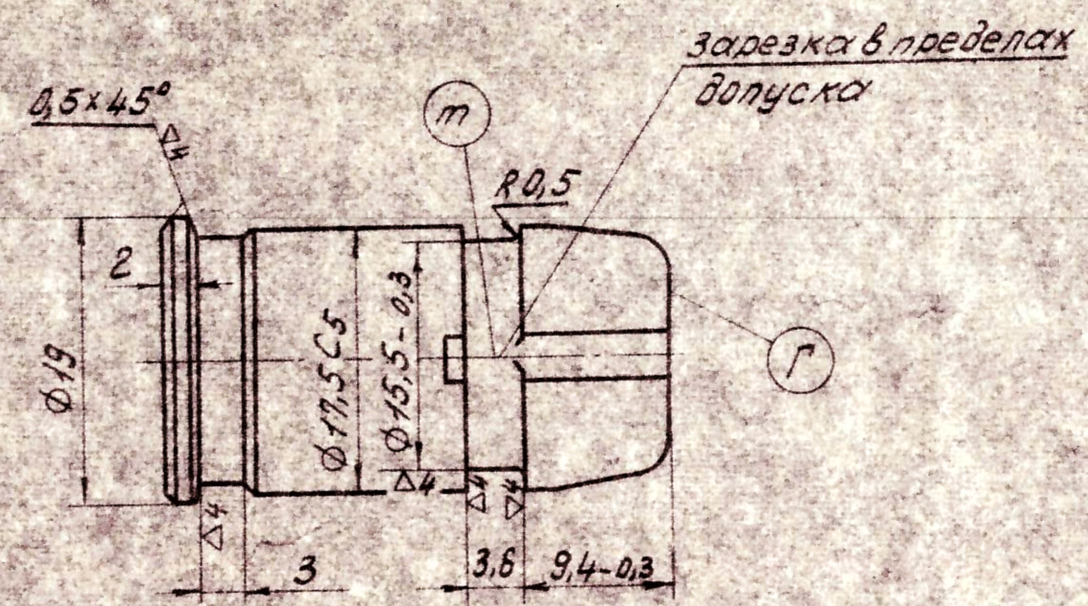
3-24344

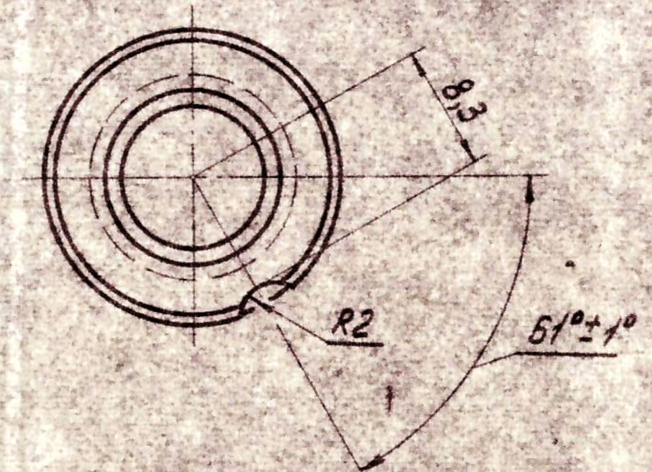
0-31

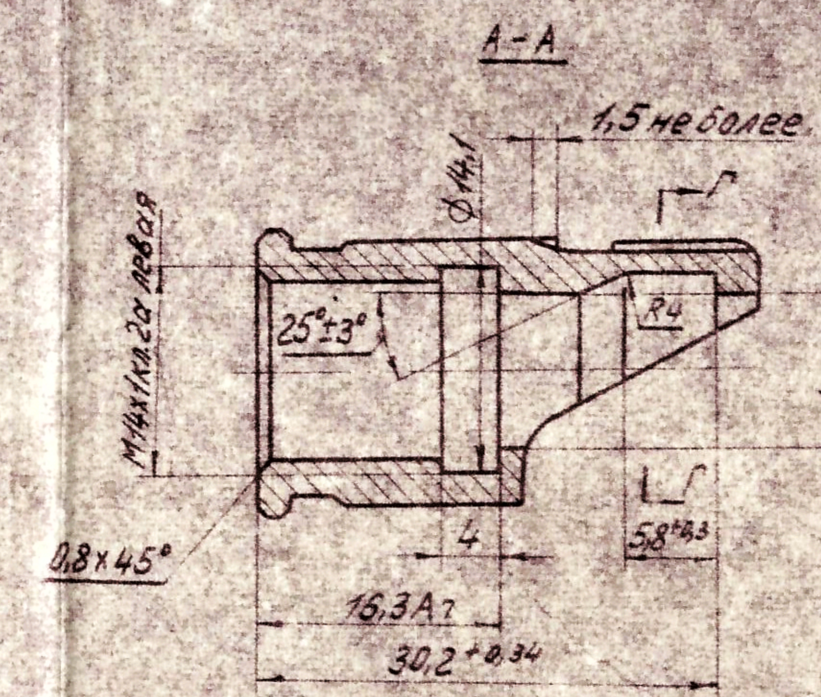
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

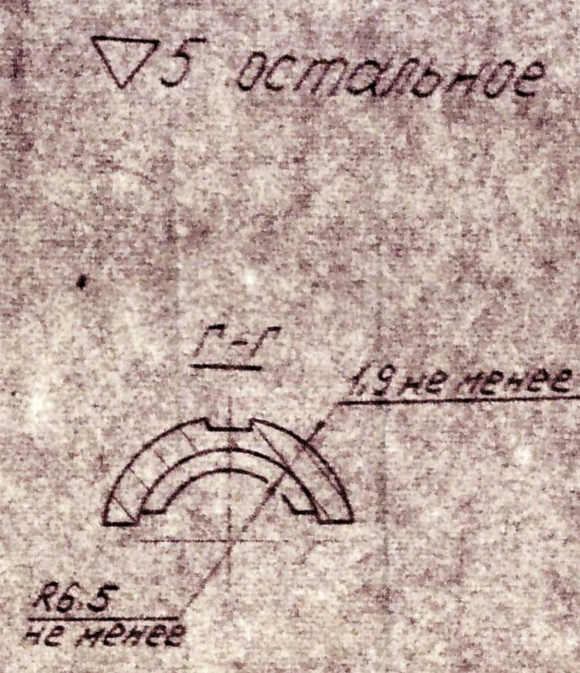
▽5 остальное











1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Внутренние углы R≈0,3 мм
3. Острые ребра притупить R≈0,3 мм.
4. Закалить HRC 37÷44.
5. Покрытие $\frac{\text{Хим. фос. хр.}}{\text{лак БФ-4 черный}}$; на резьбе покрытие Хим. фос. хр. прм. На заднем торце детали допускается покрытие Хим. фос. хр. прм.
6. В месте проверки твердости допускается убитость до 0,1 мм.
7. Допуск по контуру „а-б" - 0,3 мм по нормали к скосу.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	3-24344	БП1
Констр.	Пушин				Компенсатор	0-31
Вед. конс.	Бабак			15.3.67		Литера Б; Вес 20г; Масшт. 2:1
Нач. бюро	Харьков					Лист 1; Листов 1
Нормконтр.	Косарева				Сталь 50 ГОСТ 1051-59	
Гл. конст.	Шестобитов			17.3.67		
Гл. инж.	Сандуров					

Копировала — Формат 13

Размножение воспрещается

∇ остальное

Допускается выпуклость и вогнутость дна коробки до 0,07 мм кроме Е-Е. На длине Р мм вогнутость не допускается. Выпуклость допускается до 0,07 мм

Участок с уменьшенной толщиной направляющих

Кромки отверстий притупить фаской ≈ 0,3 мм

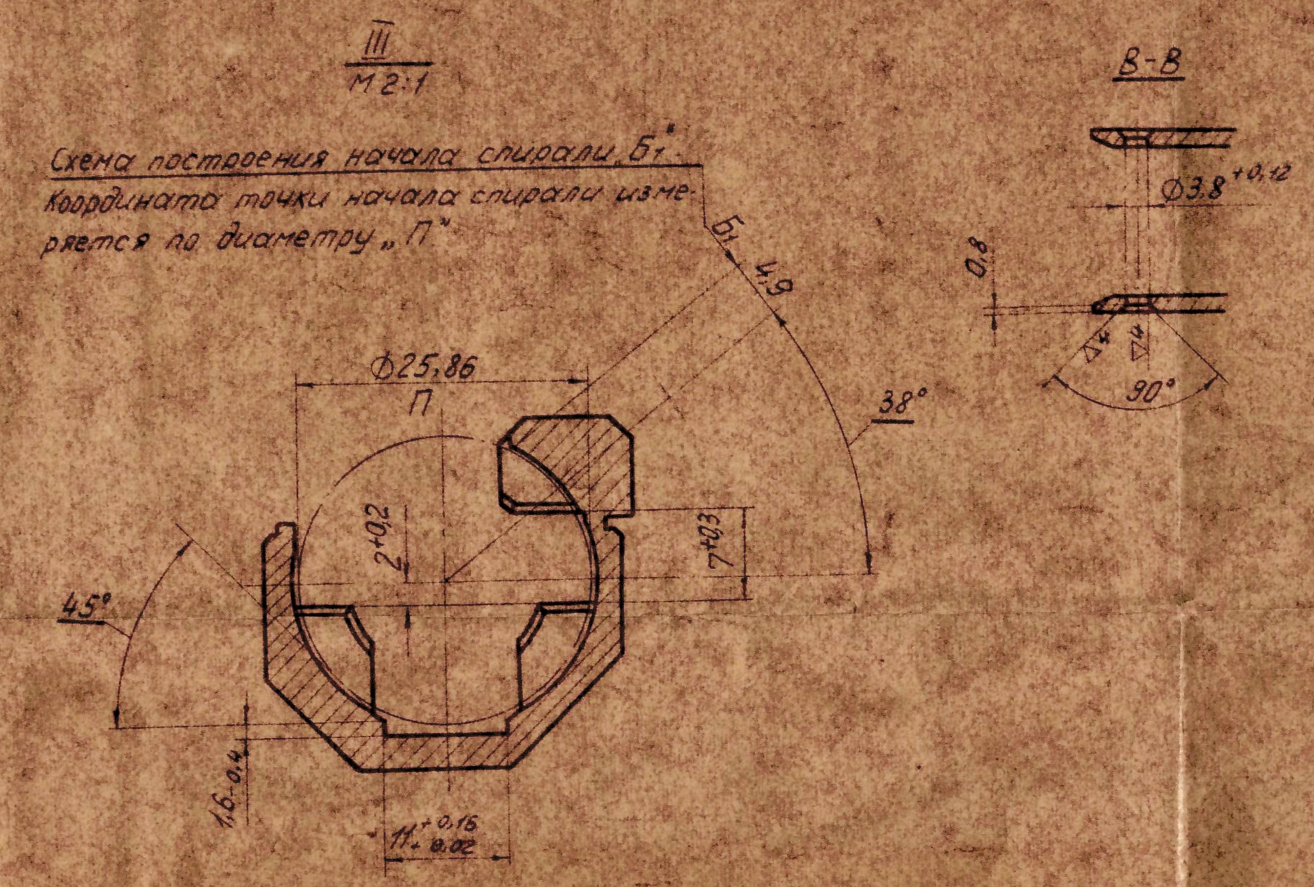
Допускается увеличение размера до 1,8 мм с последующей припиловкой до размера 17

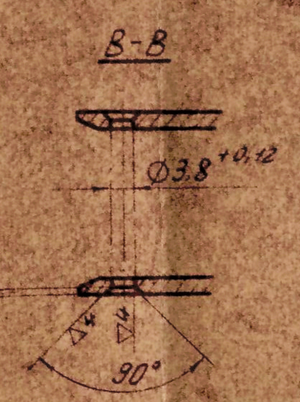
1. Острые ребра притупить R≈0,3 мм
2. Закалить HRA 67–71. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный провал на 0,1 мм.
3. Допускается непрямолинейность нижней и боковых плоскостей до 0,5 мм, направляющих кожуха до 0,3 мм
4. Допускается выполнение отверстий под заклепки в Сб 1-1.

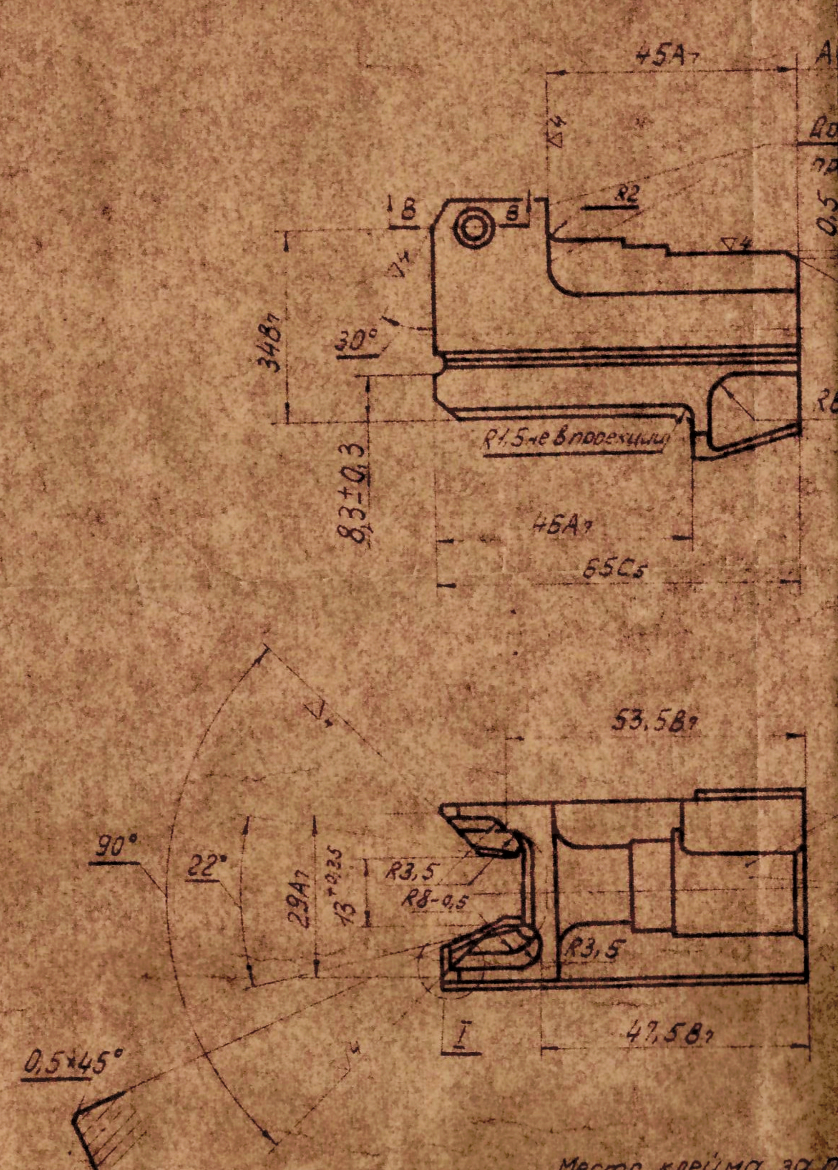
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	3-24344	БП1		
Констр.	Калашников				Кожух	1-1		
Вед. конс.	Харьков					Литера	Вес	Масшт.
Нач. бюро	Харьков					Б	215	1:1
Нормконт.	Косарева		10/2		Б I ГОСТ 3680-57	Лист 1	Листов 1	
Гл. конст.	Шерстобитов		18/2		Лист II Н 40 ГОСТ 914-56			
Гл. инжен.	Вандурин							

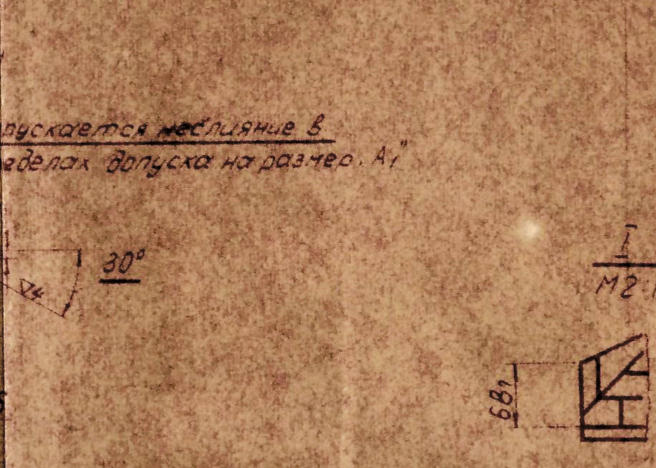
Копировала | Формат 23

∇5 остальное

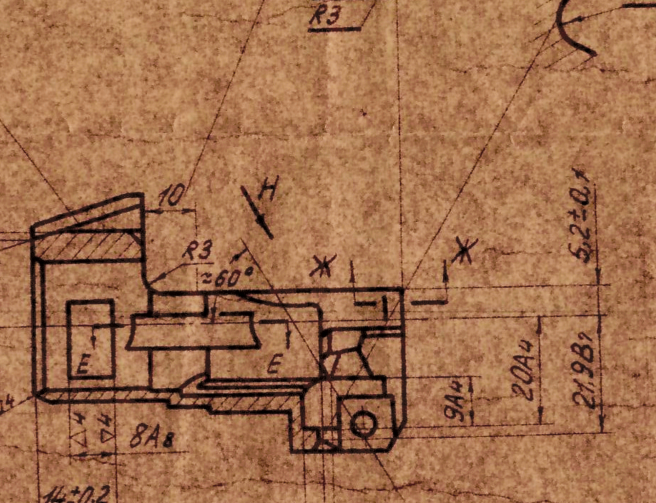


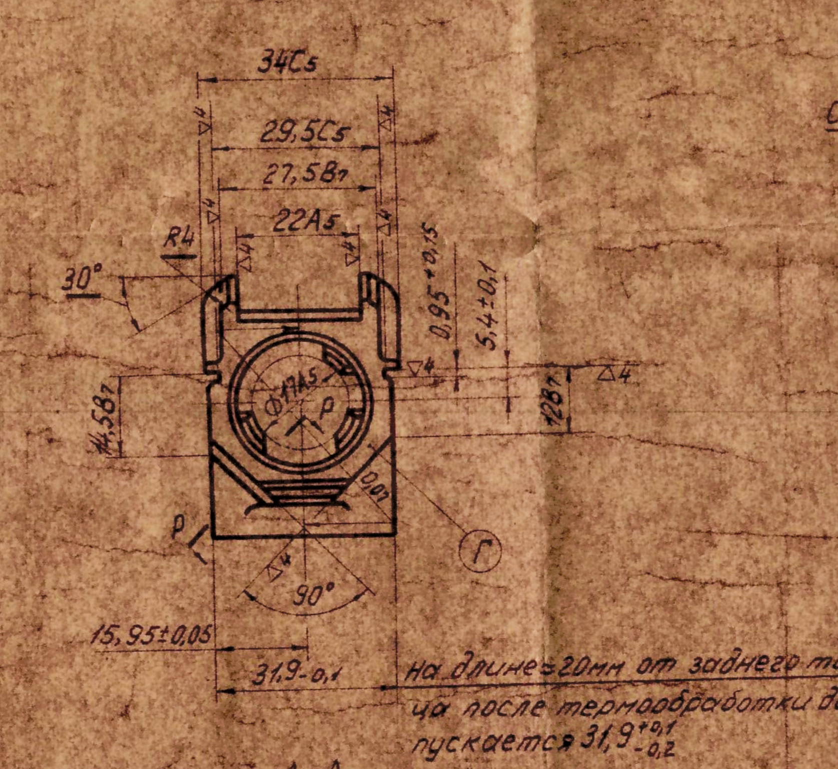


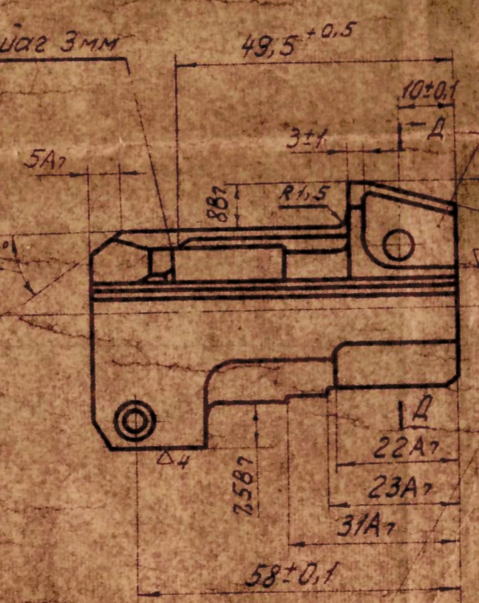


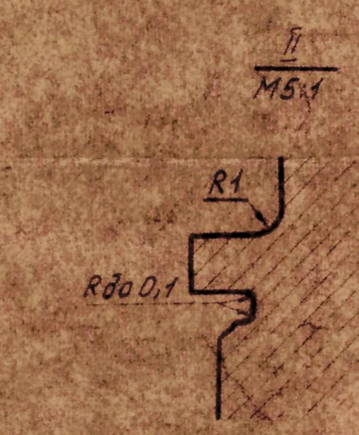


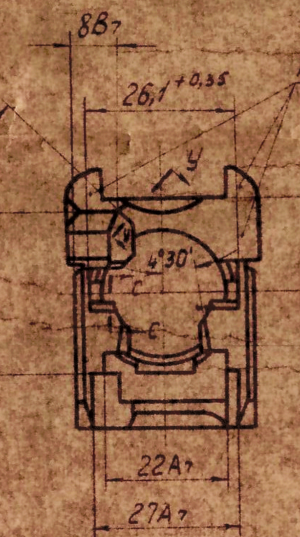


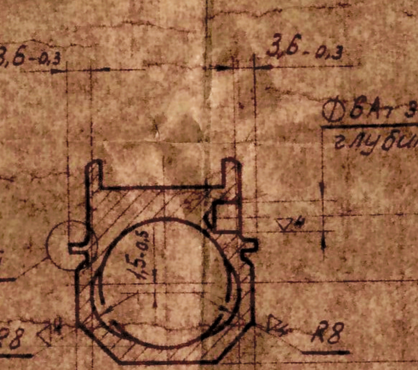


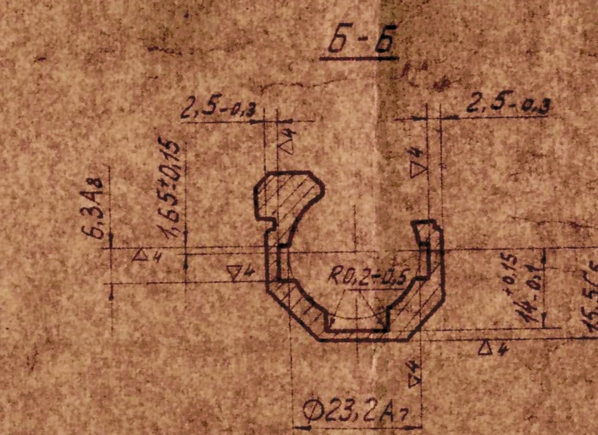












При изготовлении фаски допускиет-
ся врезание или недобор
на величину 0,4 мм.

Допускается зарезка на глуби-
ну до 0,3 мм с плавным перехо-
дом на конце

При подрезке размера „П" уступ в углу не
допускается. Допускается зарезка
на 0,15 мм шириной не более 3 мм.

Свал уступа не допускается
Допускается поднутрение
в пределах допуска до 0,17 мм.

Допускается зарезка от ра-
диуса „Е₁" на глубину до 0,5 мм

При выполнении фаски допускает-
ся зарезка на длине до 5 мм.

Допускается врезание по диаметру
котла до 0,2 мм и выступ до 0,1 мм при
обеспечении у основания упора
диаметра „В₁".

1. Внутренние углы R 0,3 ÷ 0,7 мм.
2. Острые ребра притупить ≈ 0,3 мм
3. Закалить HRC 39-44. В месте замера
твердости допускается зачистка по-
верхности и местный провал на 0,2 мм.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. конс.	Харьков			
Нач. бюро	Харьков			8/IV 65
Нормконт.	Косарева			13/IV 65
Гл. конст.	Шерстобит			5.7.66
Гл. инж.	Ахмуров			

3-24344

БП1

1-2

Вкладыш

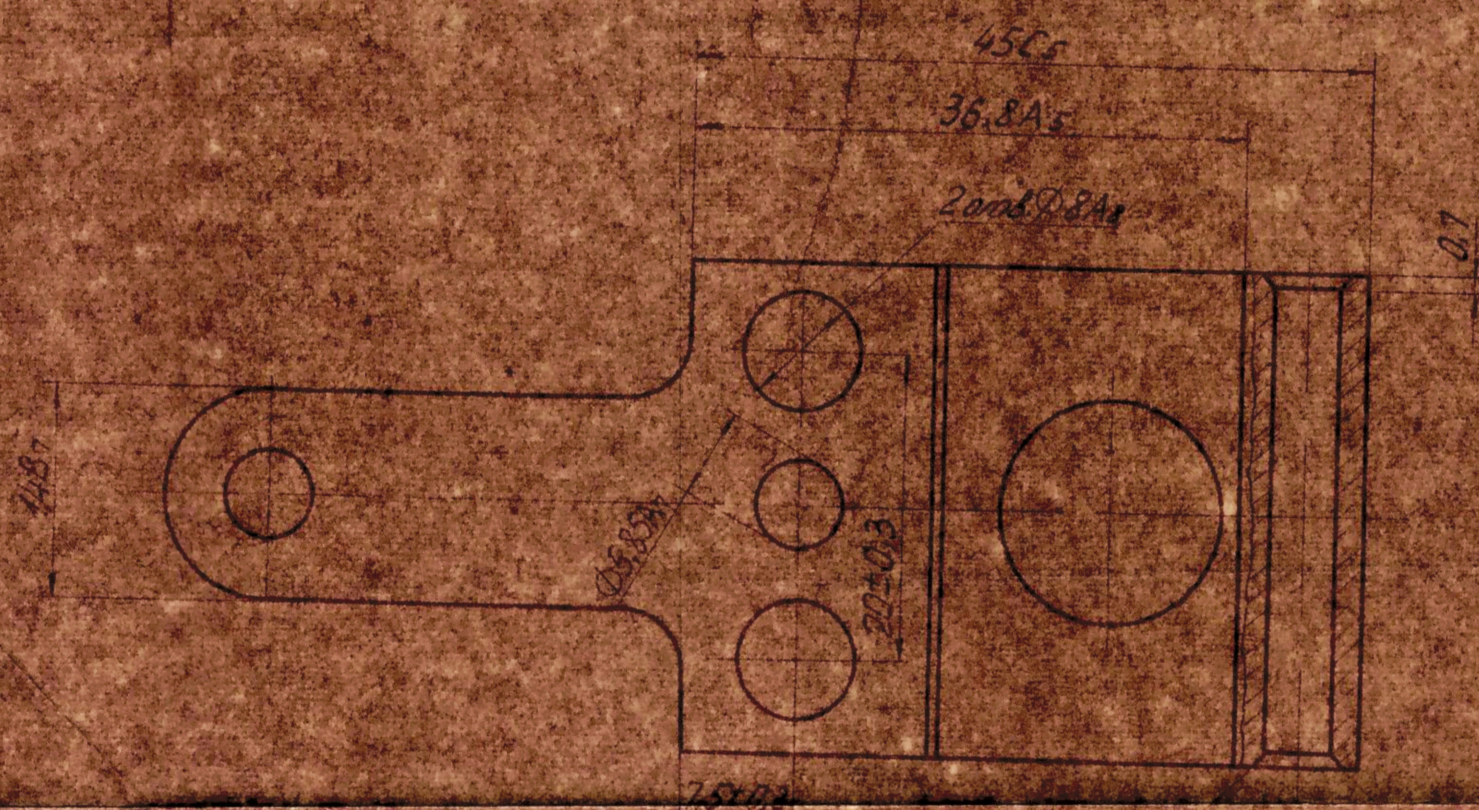
Литера	Вес	Масшт.
Б	157,2	1:1
Лист 1	Листов 1	

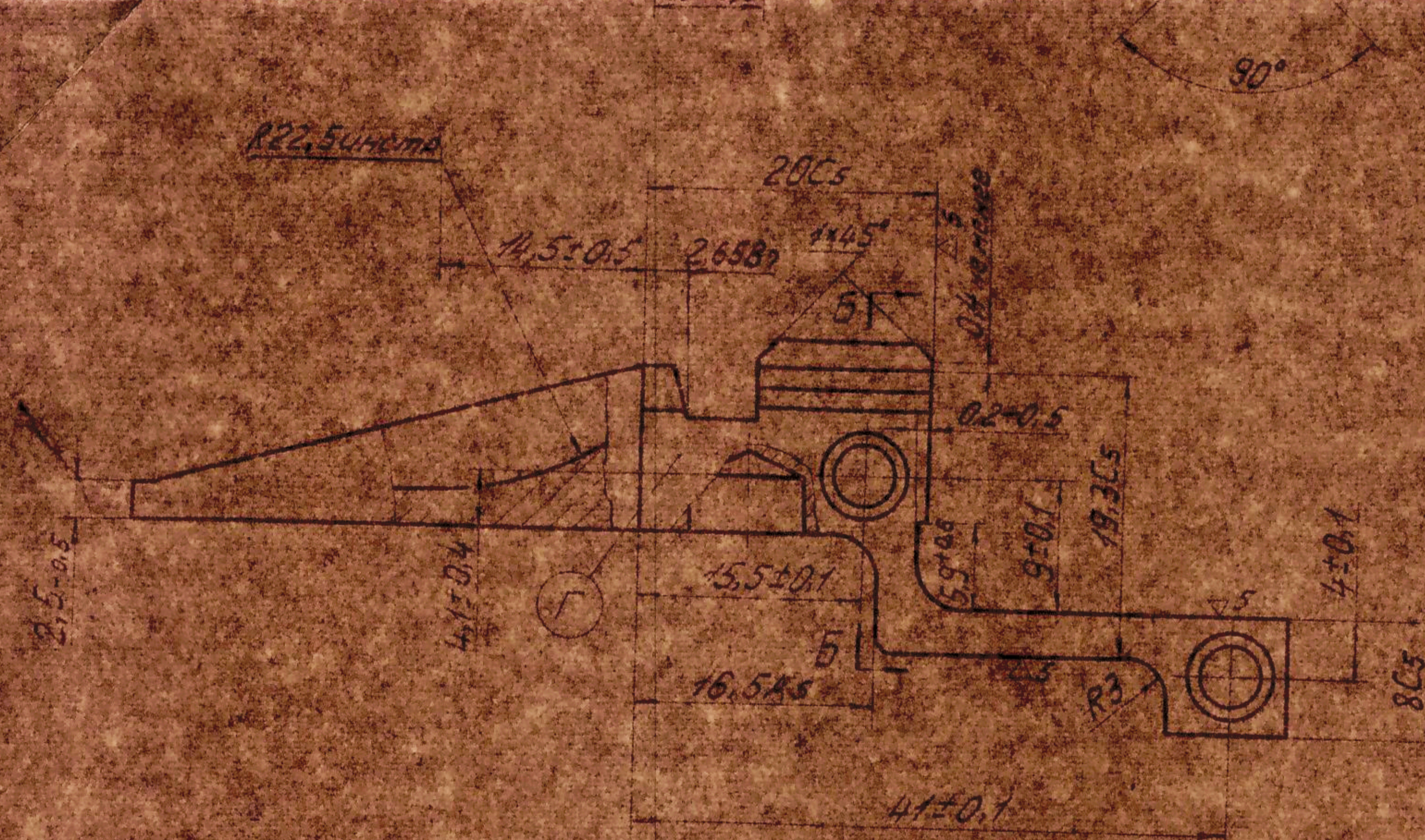
Сталь 40Х
ГОСТ 4543-61

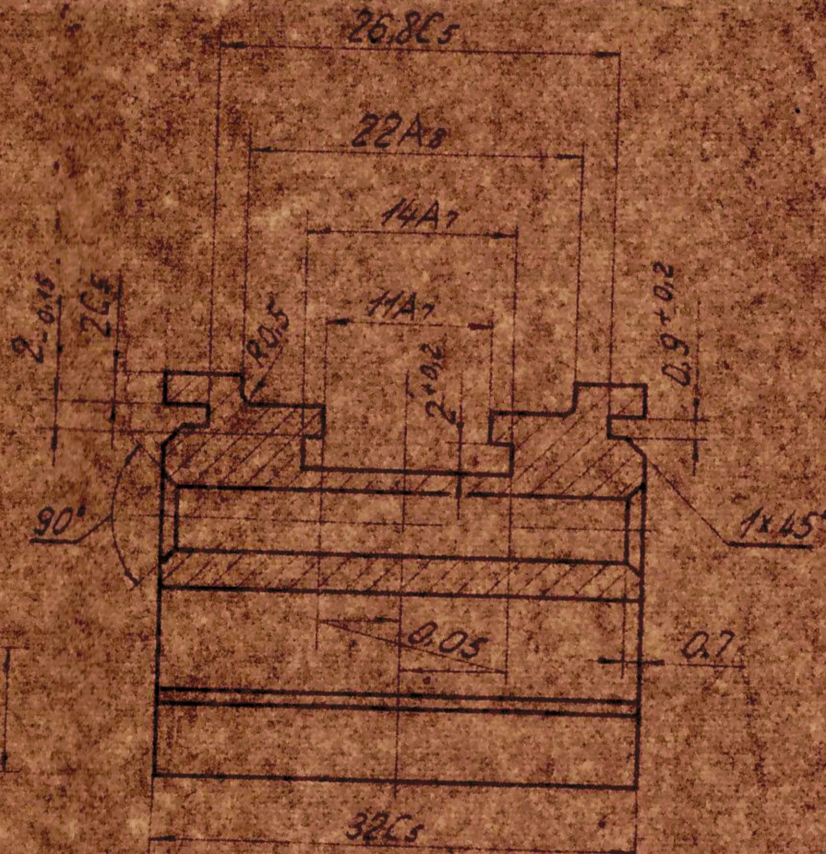
Копировала

Формат 25

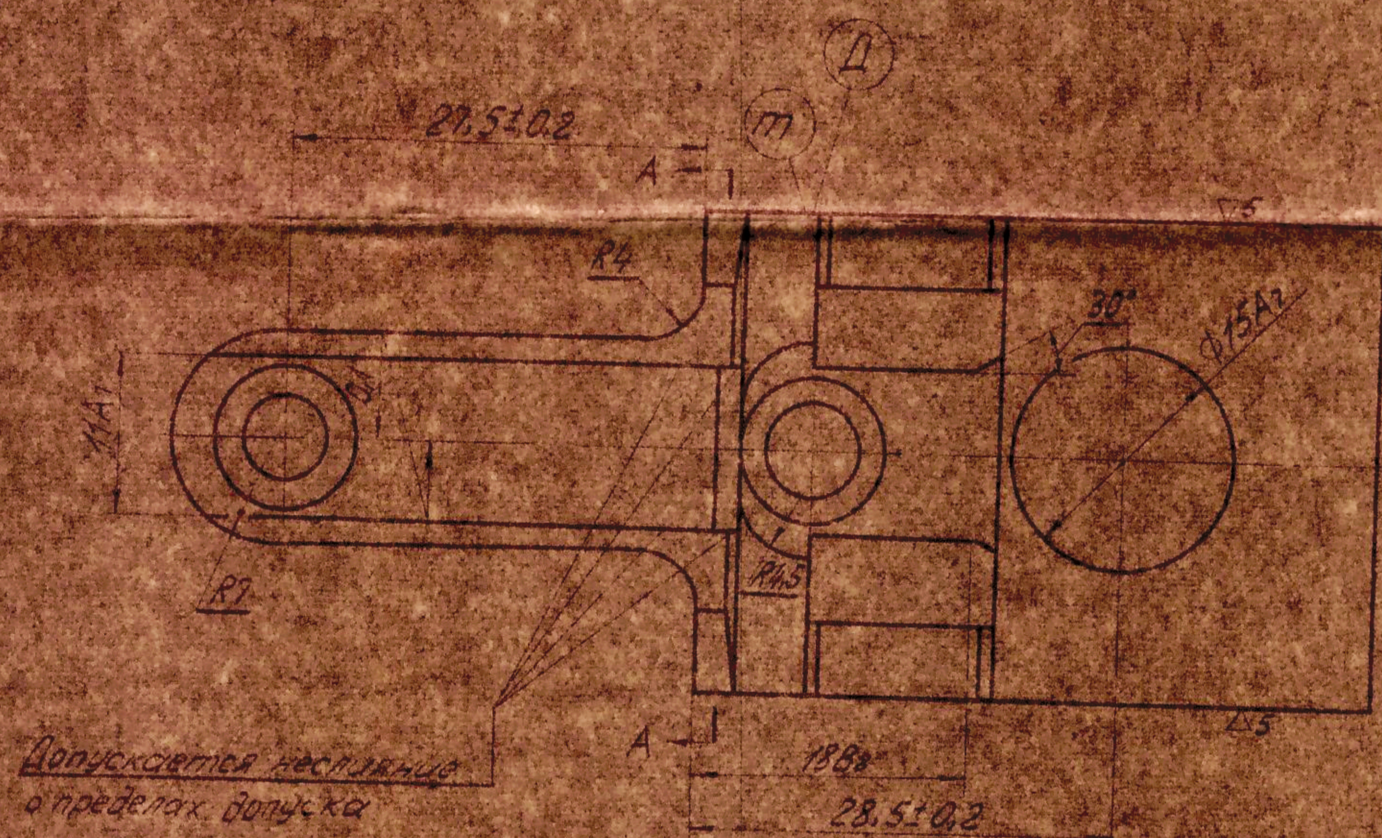
∇4 остальное

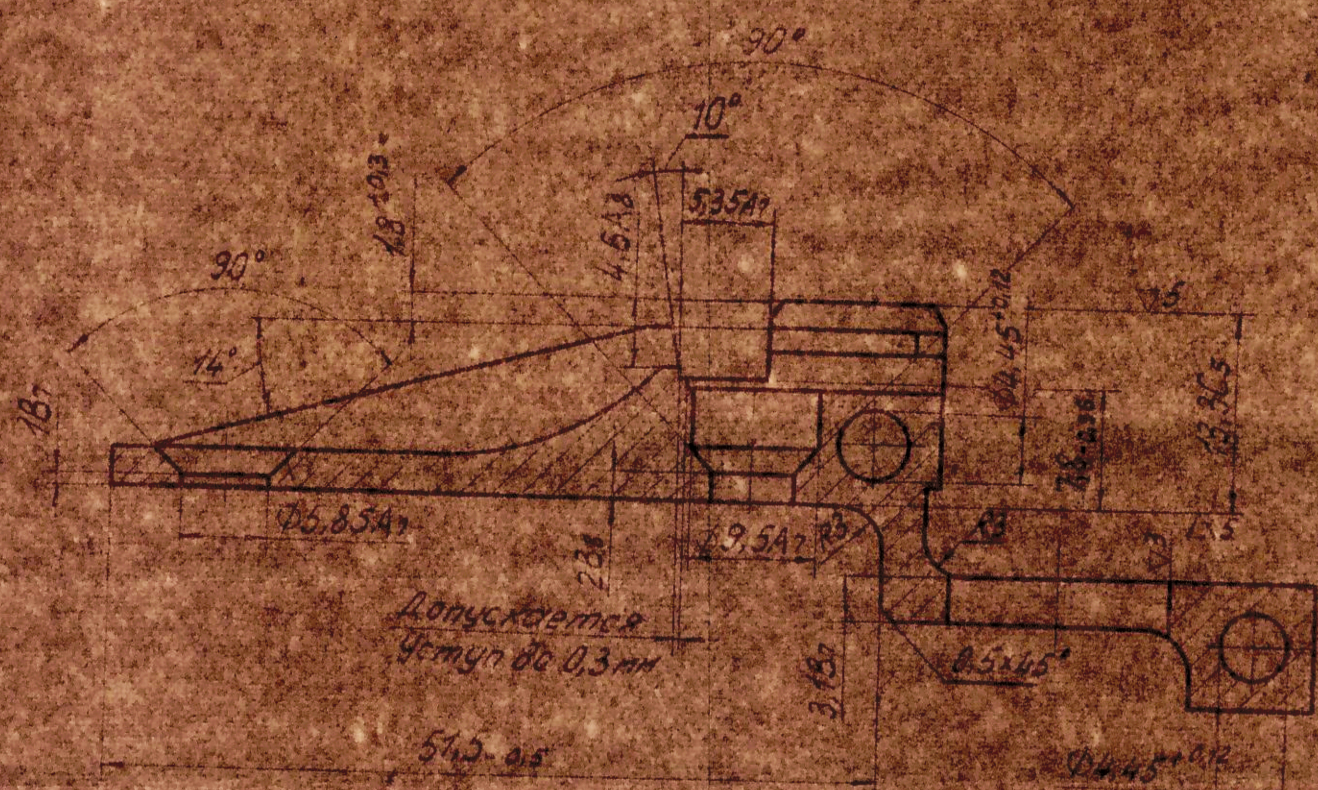






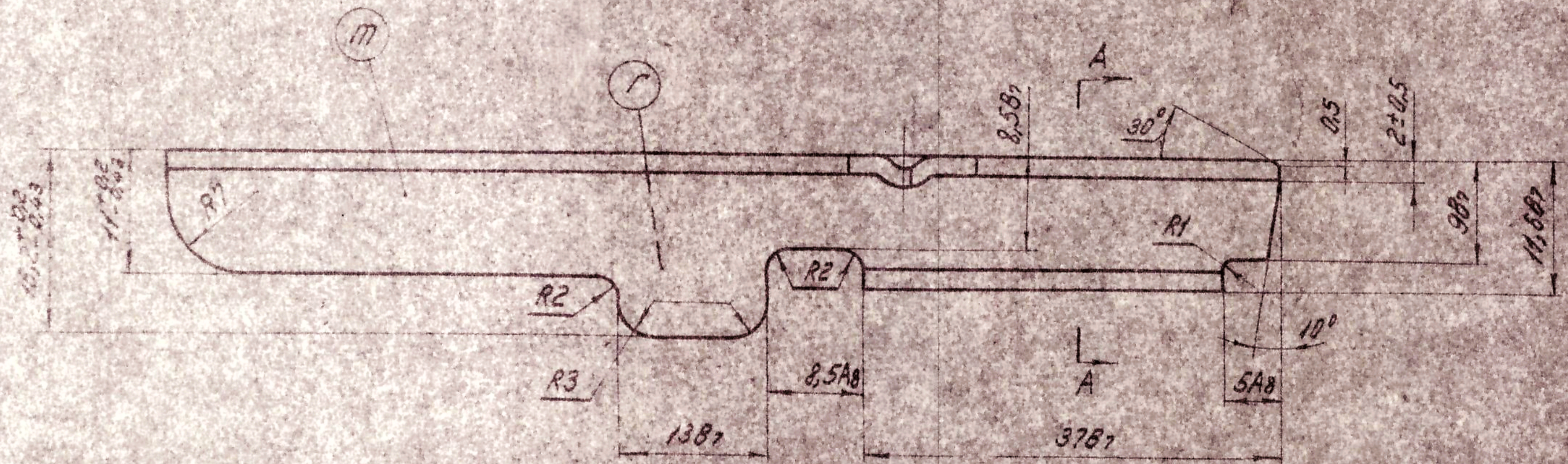






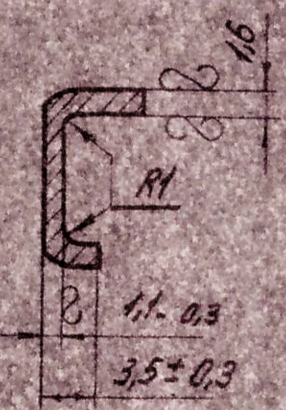
1. Внутренние углы R ≈ 0,3 мм.
2. Острые ребра притупить R ≈ 0,3 мм
3. Закалить HRC 37-44. В месте проверки твердости допускается зачистка поверхности и местный провал на 0,1 мм.

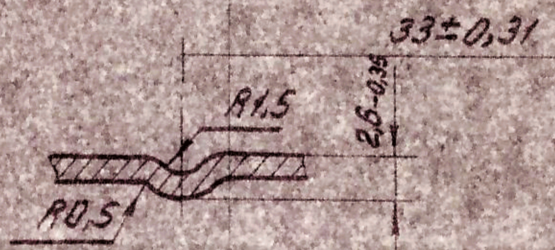
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	3-24344	БП1
Констр.	Колпашников				Колодка приклада	1-3
Рук. констр.	Харьков					Литера: Б; Вес: 73,7; Масштаб: 2:1
Нач. бюро	Харьков			9/XII 65		
Нормоконтр.	Касаева			10/XII 65	Сталь 60 ГОСТ 1050-60	Лист 1; Листов 1
Ст. контр.	Дехтяревич					
Утв.	[illegible]					



▽4 остальное

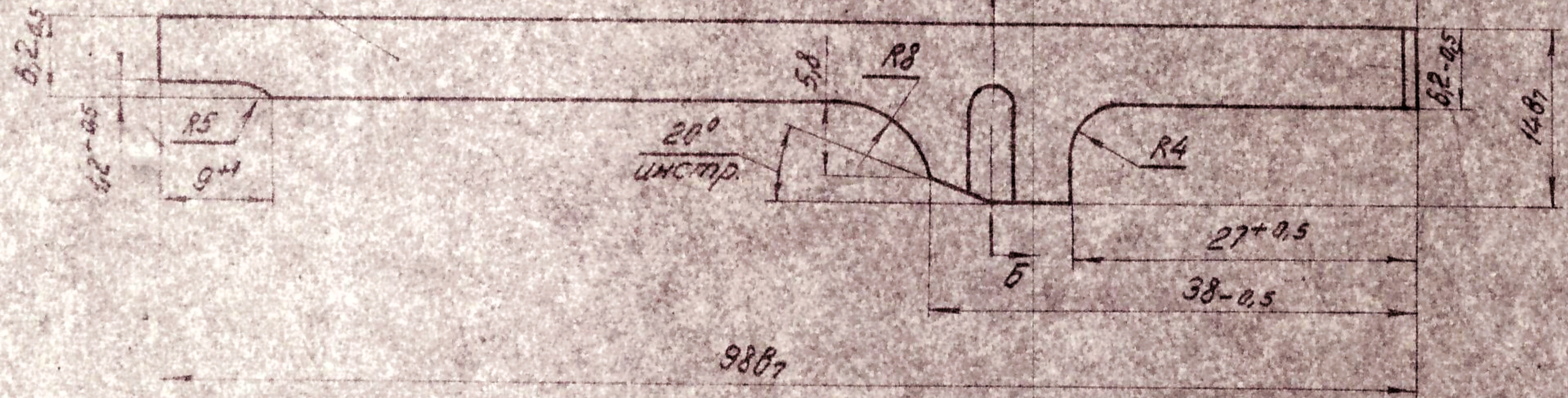
А-А



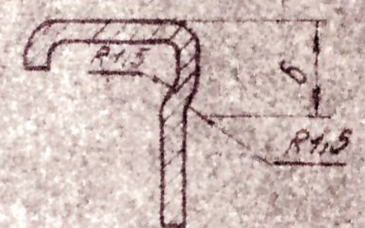


1. Острые ребра притупить ≈0,3мм.
2. Закалить HRC 39-45. В месте проверки твердости допускается зачистка поверхности и местный провал на 0,1мм.

Место клейма за проверку твердости



Б-Б

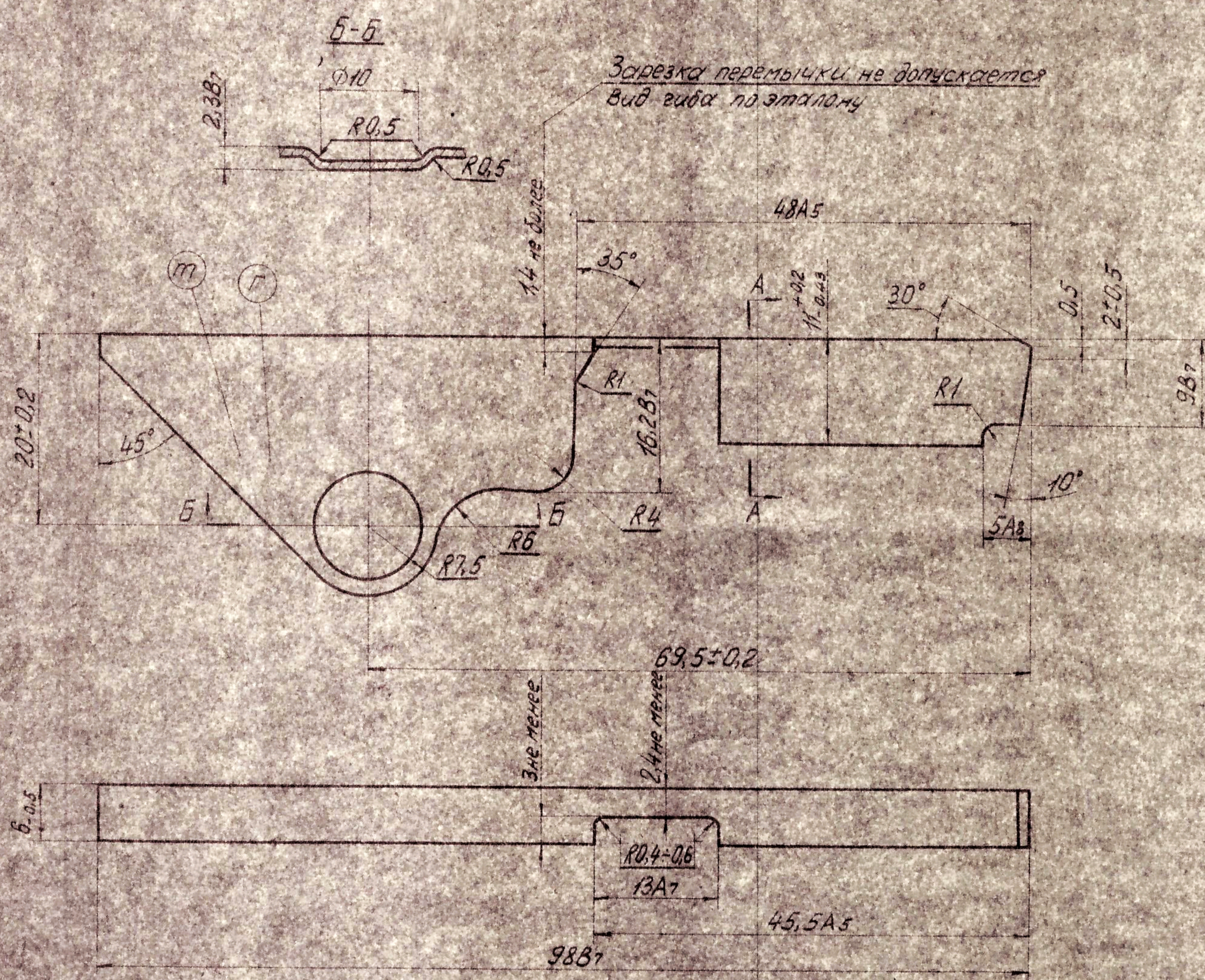


3-24344		БП1
Угольник левый		1-4
Констр. Калашников		Б / 16 / 2:1
Вед.конс. Харьков		
Нач.бюро Харьков		
Нач.конс. Косарев	Лист Б1,6 ГОСТ 3680-57 / II Н 50 ГОСТ 914-56	
Гл.конс. Дерагин		
Н.контр. Пондуров		



3 24344

1-4



∇4 остальное

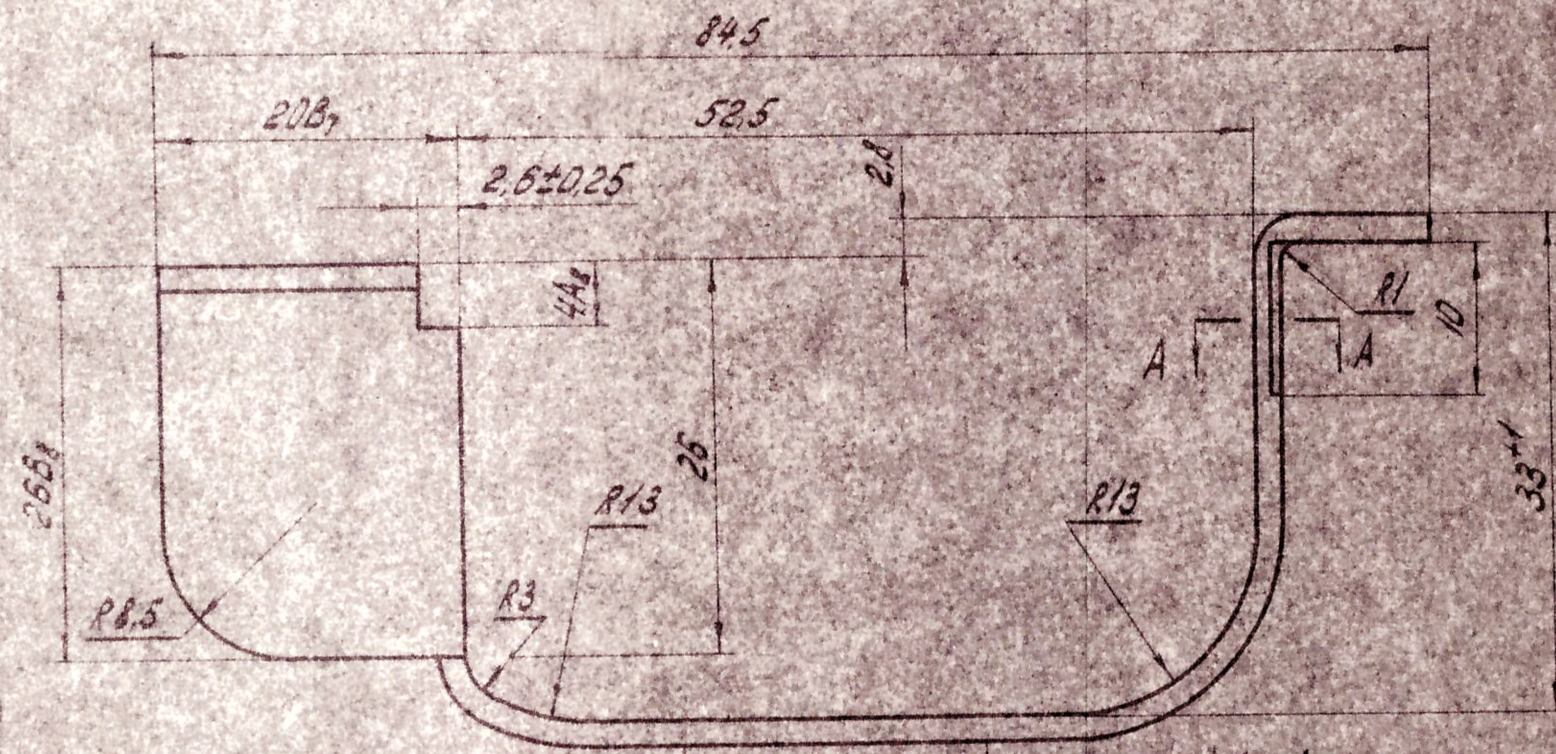
А-А

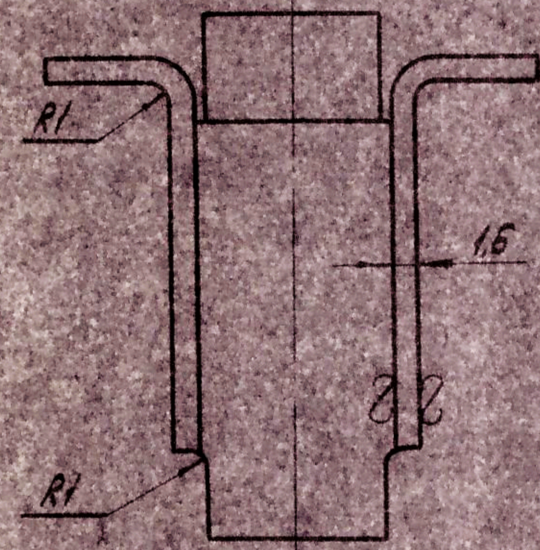
R1

3,8-0,2

1. Острые ребра притупить ≈ 0,3 мм.
2. Закалить HRA 67–71. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный подрел на 0,15 мм.

3-24344	6П1
Угольник правый	1-5
Каргашников, Харьков, Харьков, Косарева, Шерстобит, Жандуров	Б · 14,5
Лист $\frac{\text{Б1 ГОСТ 3680-57}}{\text{II Н40 ГОСТ 914-56}}$	1

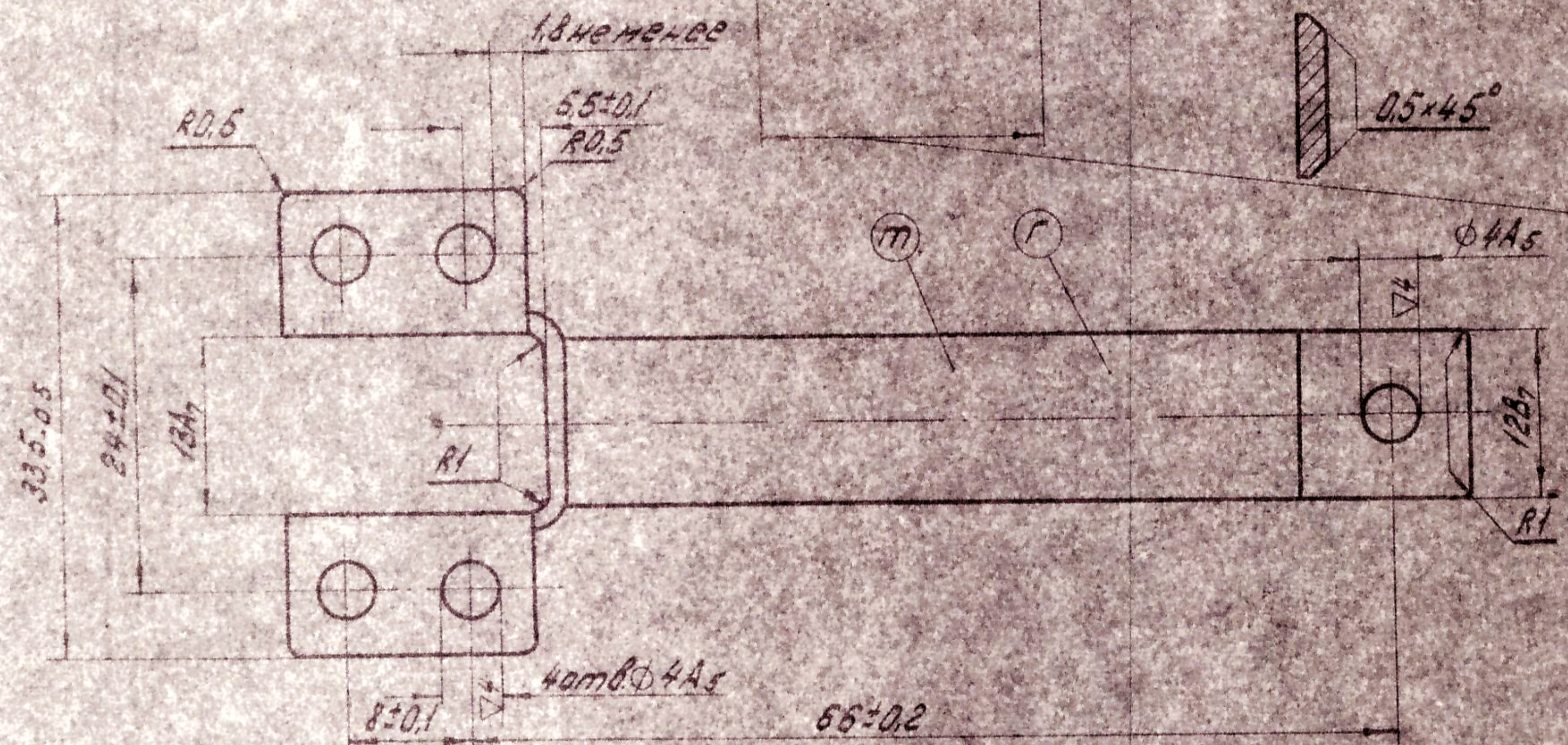




∇3 остальное

A–A

0,5×45°



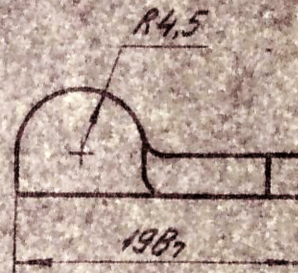
На длине 20мм допускается толщина до 1,6-0,2

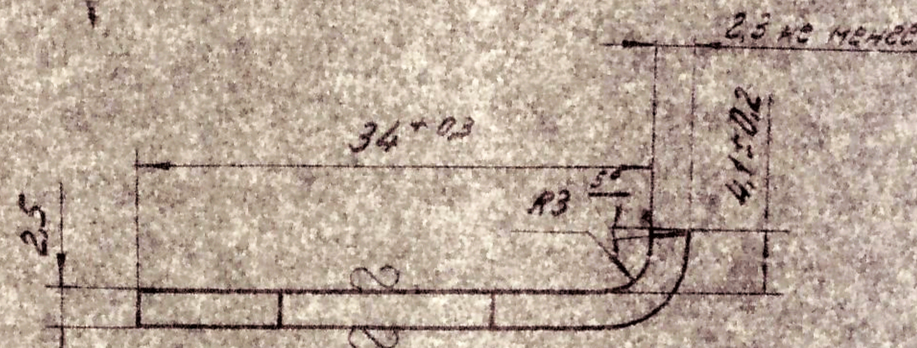
1. Острые ребра притупить ≈0,3мм.
2. Закалить HRC35-42

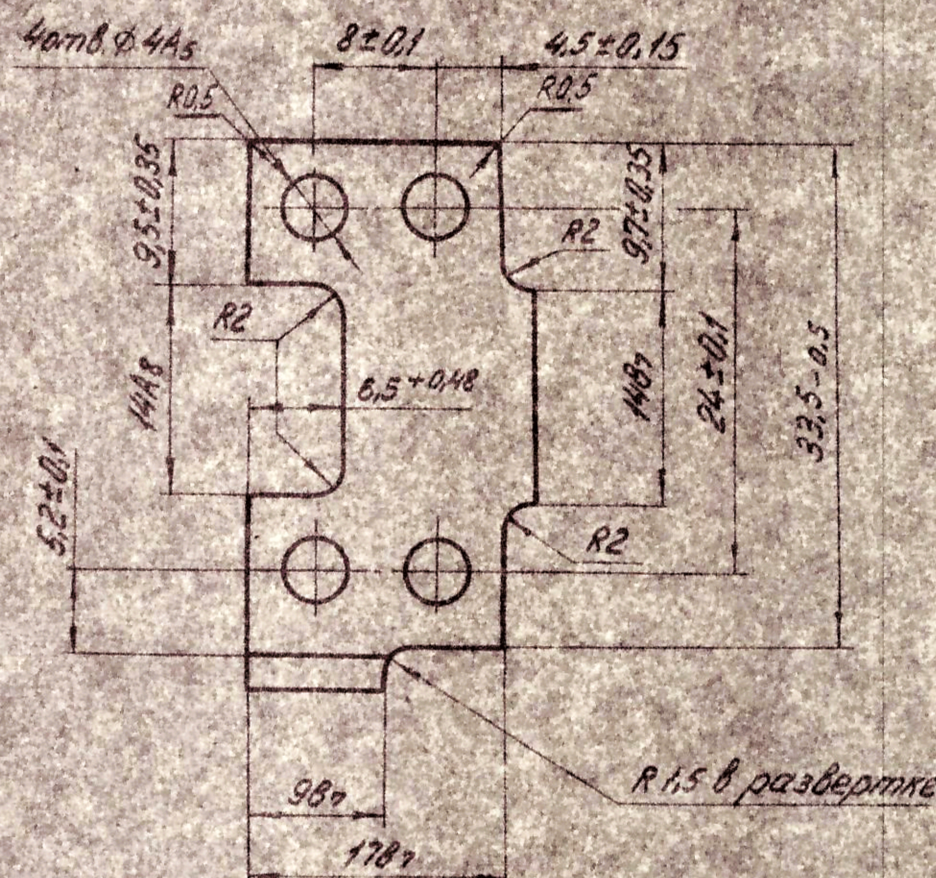
3-24344	6/71
Скоба спусковая	1-6
Калашников, Харьков, Харьков, Косарева, Шерстобитов, Ванюкова	Б, 28,8, 2:1
Лист Б1,6 ГОСТ 3680-57 / II Н40 ГОСТ 914-56	

3-24344 1-6

∇3 остальное





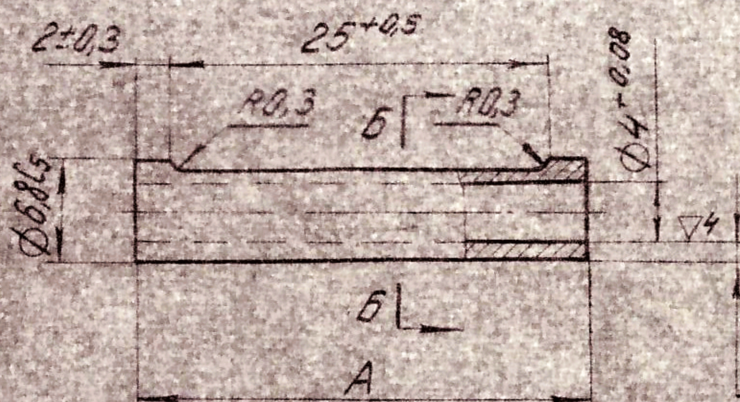


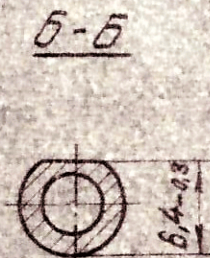
1. Острые ребра притупить ≈0,3 мм.
2. Закалить HRC 30-40.
В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный прогиб на 0,2 мм

3-24344	6П1
Основание спусковой скобы	1-7
Калашников, Харьков, Харьков, Косарев, Шерстобит, Бондарев	Б 8,8 2,1
Лист Б 2,5 ГОСТ 3680-57 / II Н40 ГОСТ 914-56	



∇5 остальное





Допускается разностенность не более 0,2мм

Размер	Группы	
	I	II
А	29,95-0,15	29,85-0,15

1. Закалить HRA 69-73.
2. Допускается изготовление из трубы 7×1,8-45 ГОСТ 8734-58-А.

3-24344

Перемычка ствольной коробки

Сталь 50 ГОСТ 1051-59

БП1

1-8

Б 5 2:1

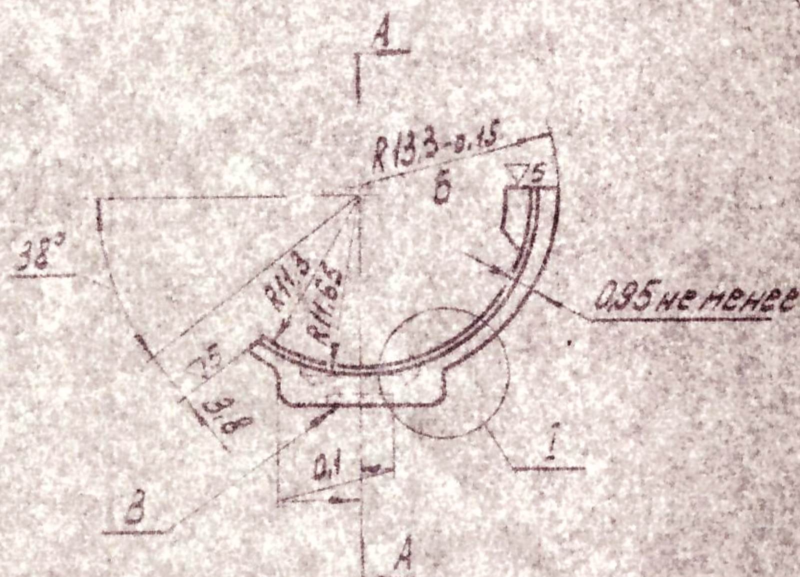
1 1

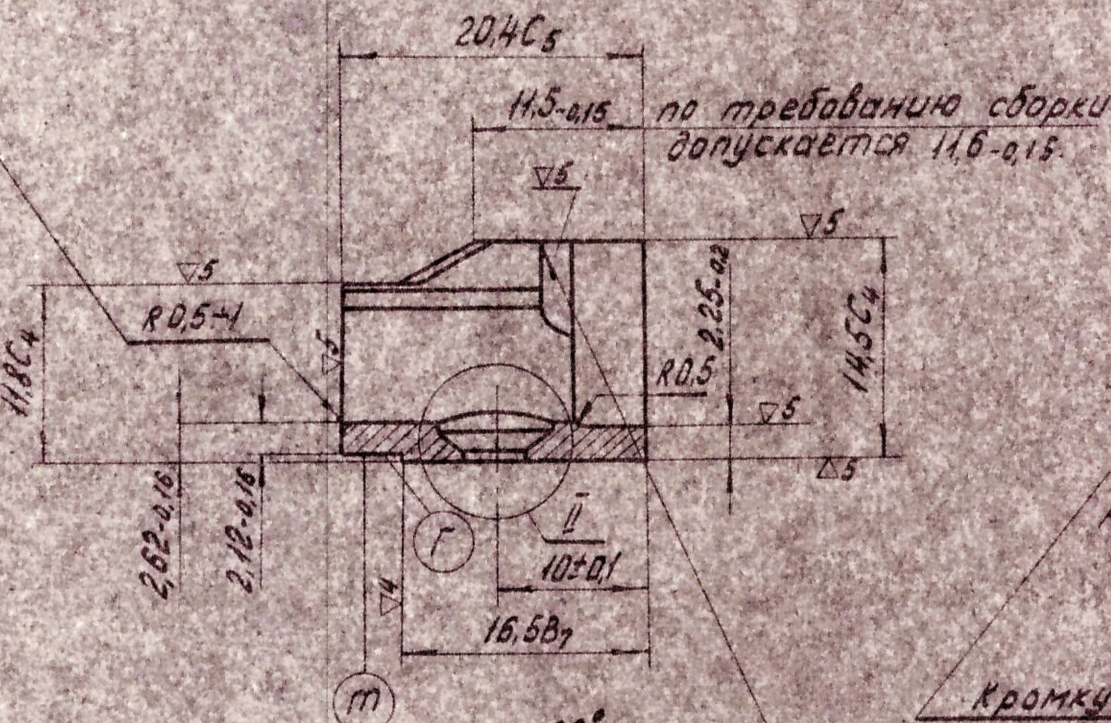


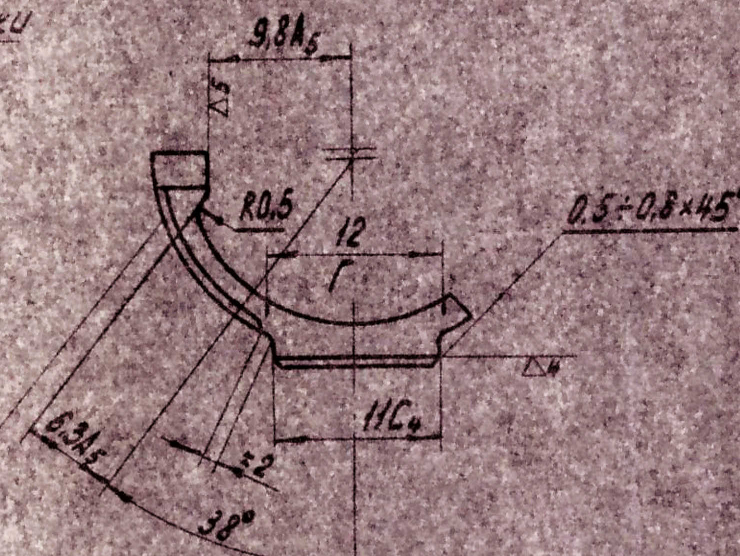
Калашников
Харьков
Харьков
Косарева 7.12.65
Шеротобит 18.12.65
Дандуров

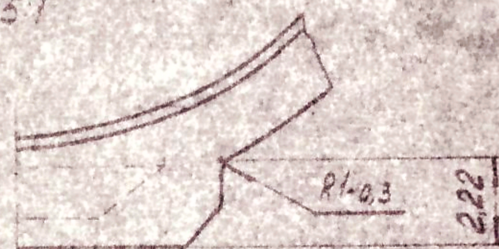
160

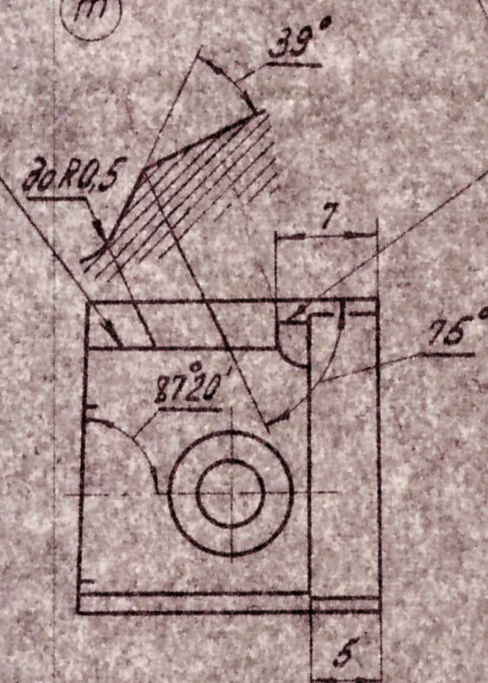
▽6 остальное

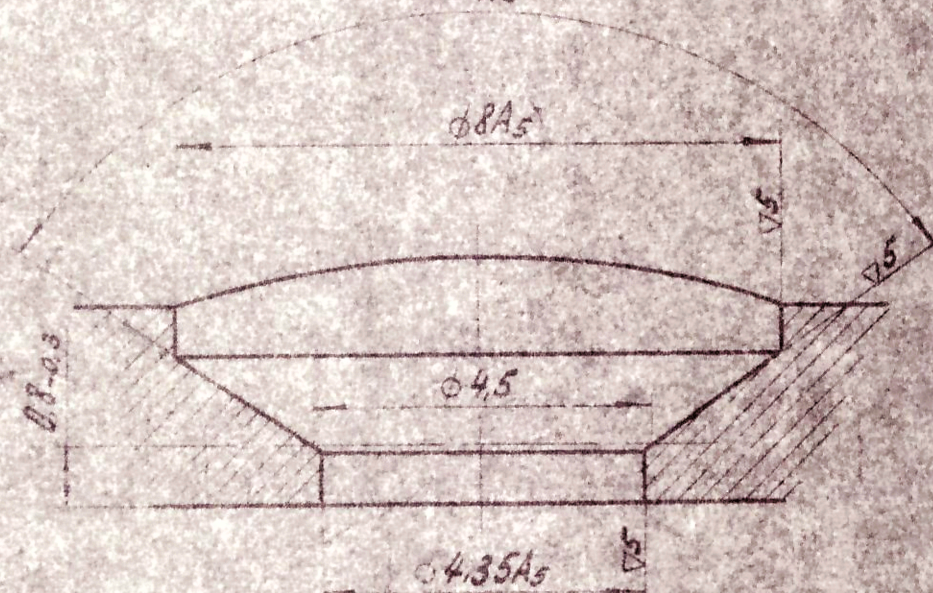








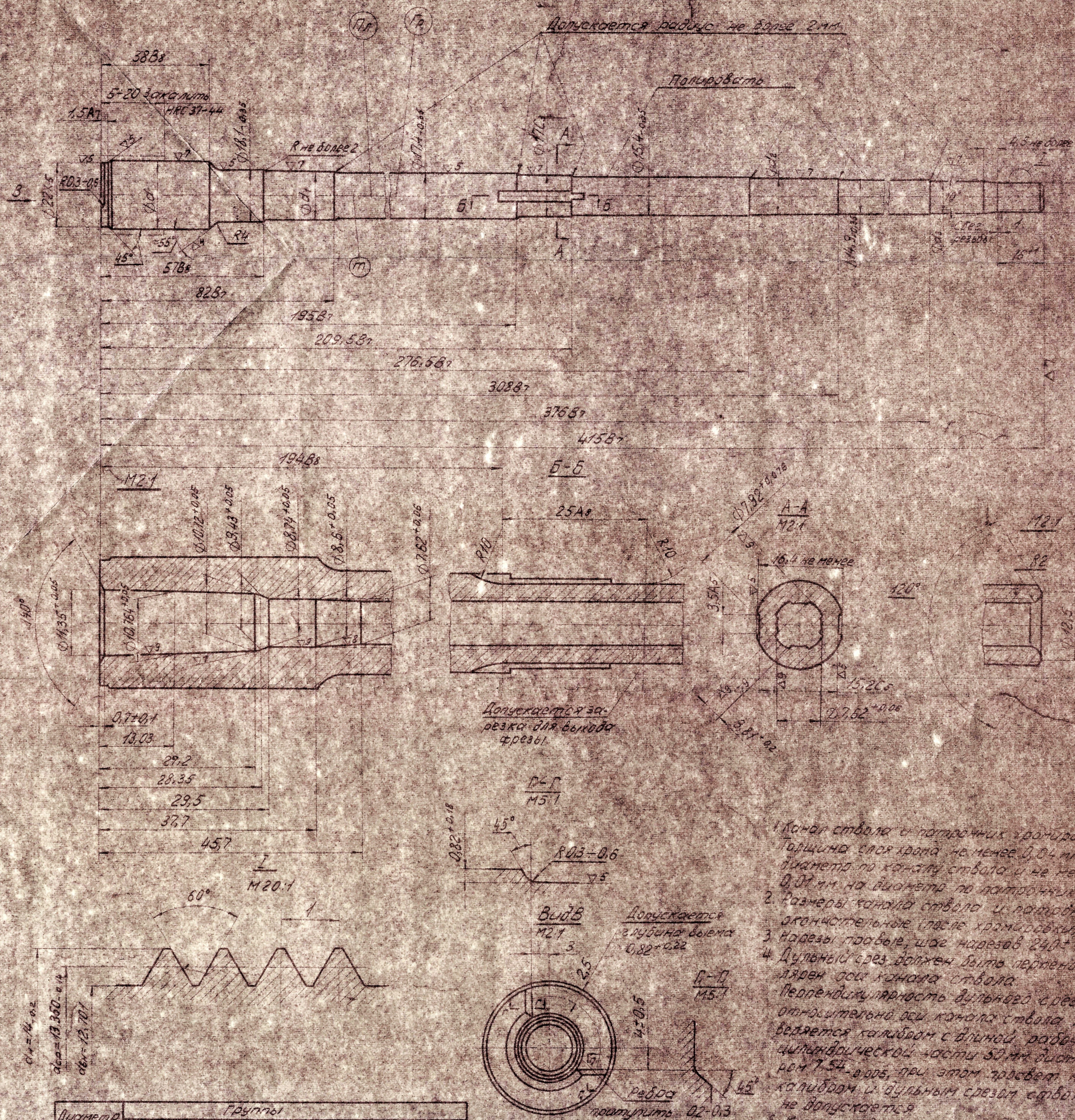




1. Контур по радиусу Б проверяется относительно поверхности В.
2. Острые ребра притупить
3. Закалить HRC 42-48. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный продел на 0,1 мм.

3-24344	БП1
Сухарь	1-9
Калашников, Карьков, Харьков, Косарева, Шерстадт, Пандуров	Б 8,6 2:1
Сталь 50 ГОСТ 1050-60	





1. Канал ствола и патронник хромировать. Толщина слоя хрома не менее 0,04 мм на диаметр по каналу ствола и не менее 0,01 мм на диаметр по патроннику.
2. Размеры канала ствола и патронника окончательные (после хромировки).
3. Нарезы правые, шаг нарезов 240±10 мм.
4. Дульный срез должен быть перпендикулярен оси канала ствола.
   Перпендикулярность дульного среза относительно оси канала ствола проверяется калибром с длиной рабочей цилиндрической части 50 мм диаметром 7,54₋₀,₀₀₅, при этом просвет между калибром и дульным срезом ствола не допускается.
5. Местные дефекты обработки — по эталону.
6. Чистота резьбы — по эталону.
7. Допустимая разностенность
   а) по размерам d_3 и d не более 0,2 мм
   б) по размерам d_2 и d_1 не более 0,3 мм
   в) на остальных участках не более 0,5 мм
8. Закалить в заготовке, диаметр отпечатка по Бринелю 3,5–3,9.

Диаметр	Группы			
	0	I	II	III
d		$23{,}045_{-0,02}$	$23{,}07_{-0,025}$	$23{,}13_{-0,02}$
d_1		$17{,}555_{-0,025}$	$17{,}575_{-0,02}$	$17{,}635_{-0,02}$
d_2	$15{,}005_{-0,02}$	$15{,}04_{-0,02}$	$15{,}055_{-0,015}$	$15{,}12_{-0,015}$
d_3	$14{,}505_{-0,02}$	$14{,}54_{-0,02}$	$14{,}555_{-0,015}$	$14{,}62_{-0,015}$

Номер группы клеймить.
Количество деталей с диаметром посадочных мест по размерам I и II группы определяется потребностью сборки. В отдельных случаях допускается изготовление деталей с размерами по 0-ой и III-ей группам. При этом детали подаются на сборку в комплекте с дет. 1-21, 1-29, 1-30 или сб 1-1 с размерами посадочных мест по соответствующим группам.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. констр.	Харьков			
Нач. бюро	Харьков			
Норм. контр.	Косарева			
Гл. констр.	Шерстобитов			
Гл. инж.	Дандыков			

3-24344 | ВП1

Ствол | 1-10

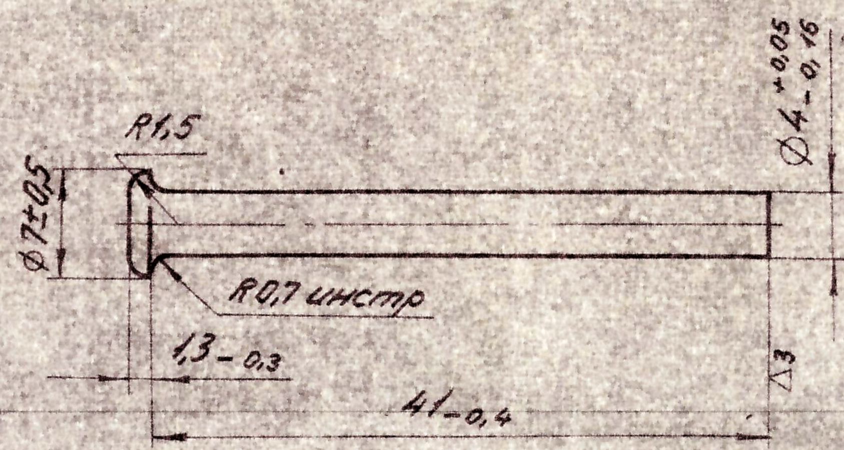
Сталь 50РА
НО 5314-67

Литера	Вес	Масштаб
Б	539	1:1

Лист 1 | Листов 1

3-24344  1-11

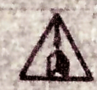
∞ остальное



1. После высадки головки заклепку нормализовать
2. Острые ребра притупить.
3. Покрытие Хим. Фос. прм.

3-24344		6П1	
Заклепка перемычки		1-11	
	Б	3,9	2:1
Проволока 3,9-25 ГОСТ 5663-51			

Калашников
Харьков
Харьков
Косарева 7.12.65
Шерстобит 18.12.65
Дандуров

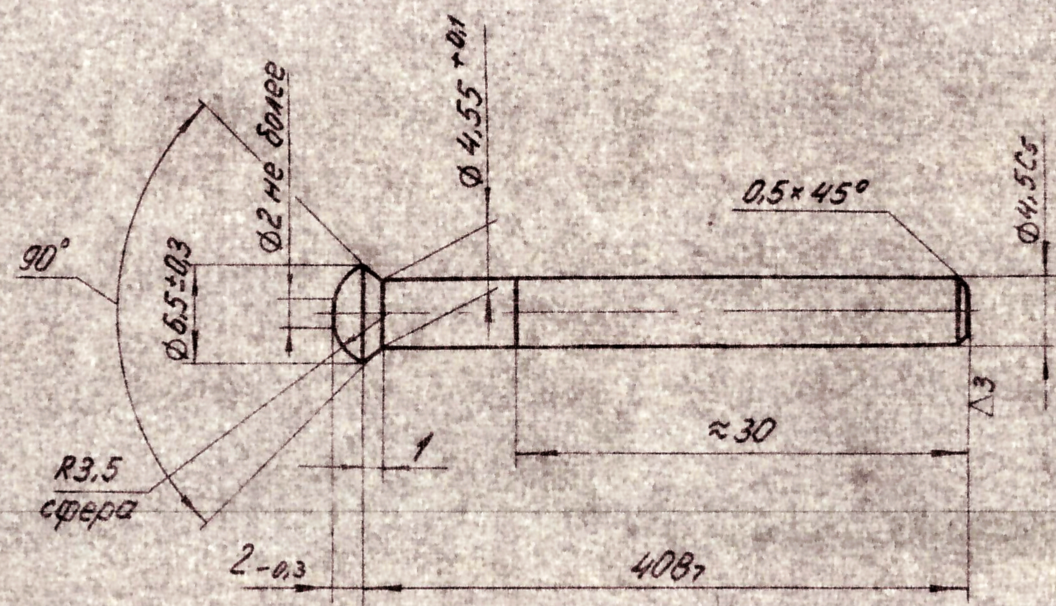




3-24344

1-14

∞ остальное



Покрытие Хим. Фос. прм.

3-24344		6П1
Заклепка колодки приклада		1-14
Проволока 4,4-15 ГОСТ 5663-51	Б	5,3 / 2:1

Калашников
Харьков
Харьков
Косарева
Шерстобитов
Дандуров

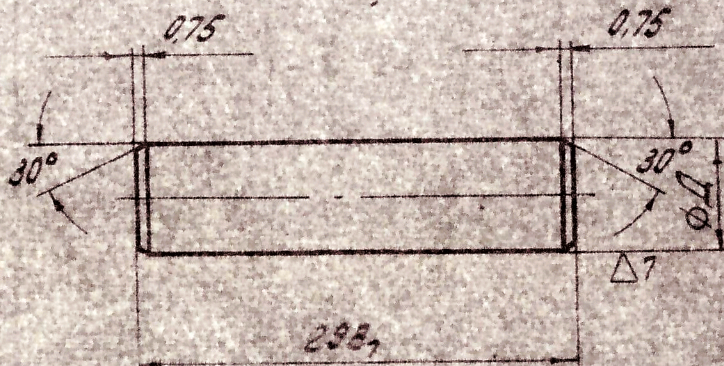
095





∇5 остальное

Согласовано
15.01.66.



Диаметр	Группы		
	I	II	III
Д	$7{,}065_{-0{,}025}$	$7{,}095_{-0{,}025}$	$7{,}565_{-0{,}025}$

Количество деталей по группам определяется потребностью сборки. В ЗИП поставлять III группу.

1. Закалить HRC 37-44
2. Покрытие фосфатное пассивирование

Амбарцумов 30/XII 65г

Черных 2/XII-65г

Шуруп 24/XI-66г

096

3-24344

Штифт ствола

6П1

1-15

Калашников
Харьков
Харьков
Косарева 7.12.65
Шерстобитов 1.12.65
Дандуров

Сталь 50
ГОСТ 1051-59

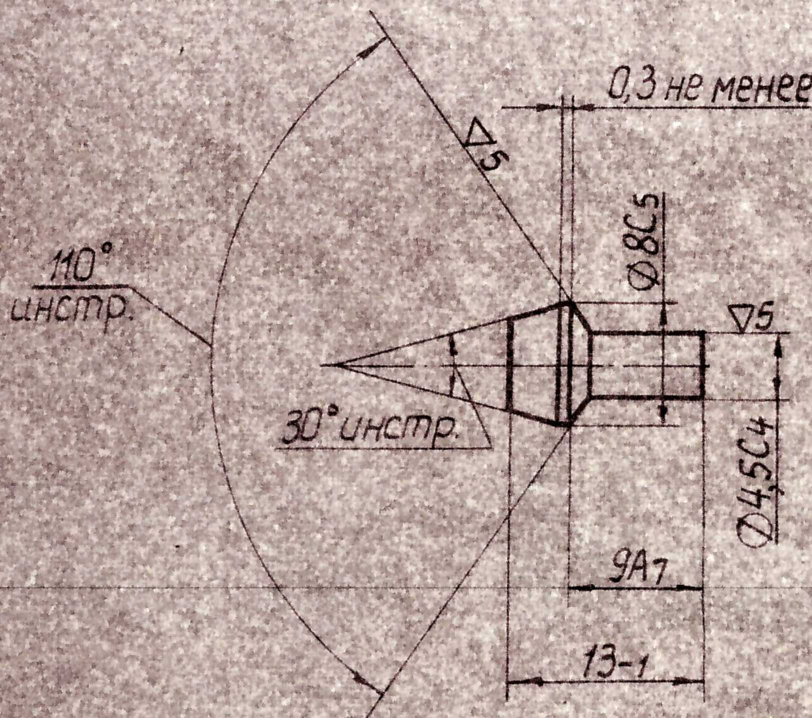
Б 9 2:1

1 1





▽4 остальное



1. Острые ребра притупить
2. Покрытие Хим.Фос.прм.

3-24344	6П1
Заклепка сухаря	1-16
	Б	2	2:1
Калашников, Харьков, Харьков, Косарева, Шерстобитов, Дандуров	
Сталь 15 ГОСТ 1051-59	1	1



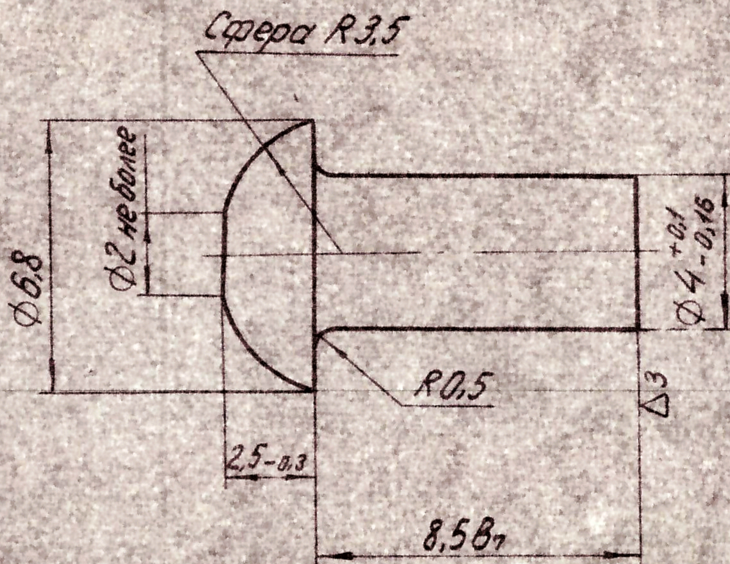
1-17



3-24344

Согласовано 15.01.66

∞ остальное



1. Острые ребра притупить.
2. Покрытие Хим. Фос. прм.

3-24344	БП1
Заклепка скобы	1-17
Проволока 3,9-25 ГОСТ 5663-51	Б | 1,2 | 5:1
	1

Калашников
Харьков
Харьков
Касарева 8.12.65
Шерстобит 8.12.65
Дандуров

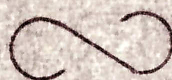


21.8.65

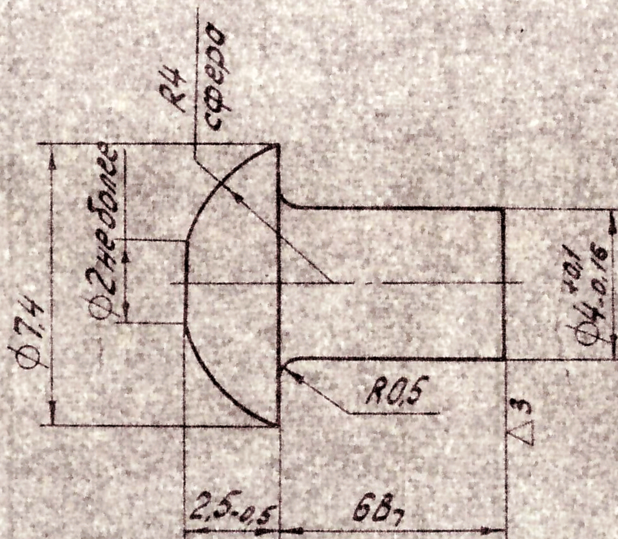


3-24344

1-19



остальное



1. Острые ребра притупить
2. Покрытие Хим. Фос. прм

3-24344	6П1
Заклепка скобы спусковой задняя	1-19

Калашников
Харьков
Харьков
Касарева
Шерстобитов
Дандуров

Проволока 3,9-25
ГОСТ 5663-51

Б | 1:1 | 5:1



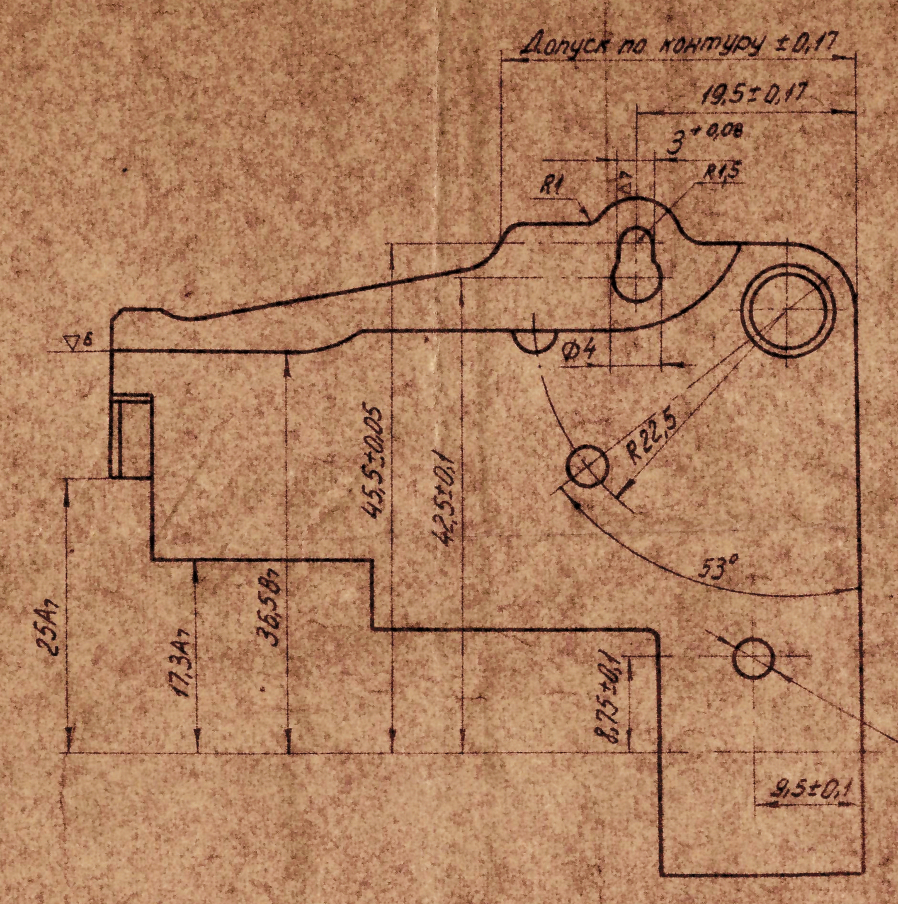
1-21 3-24344

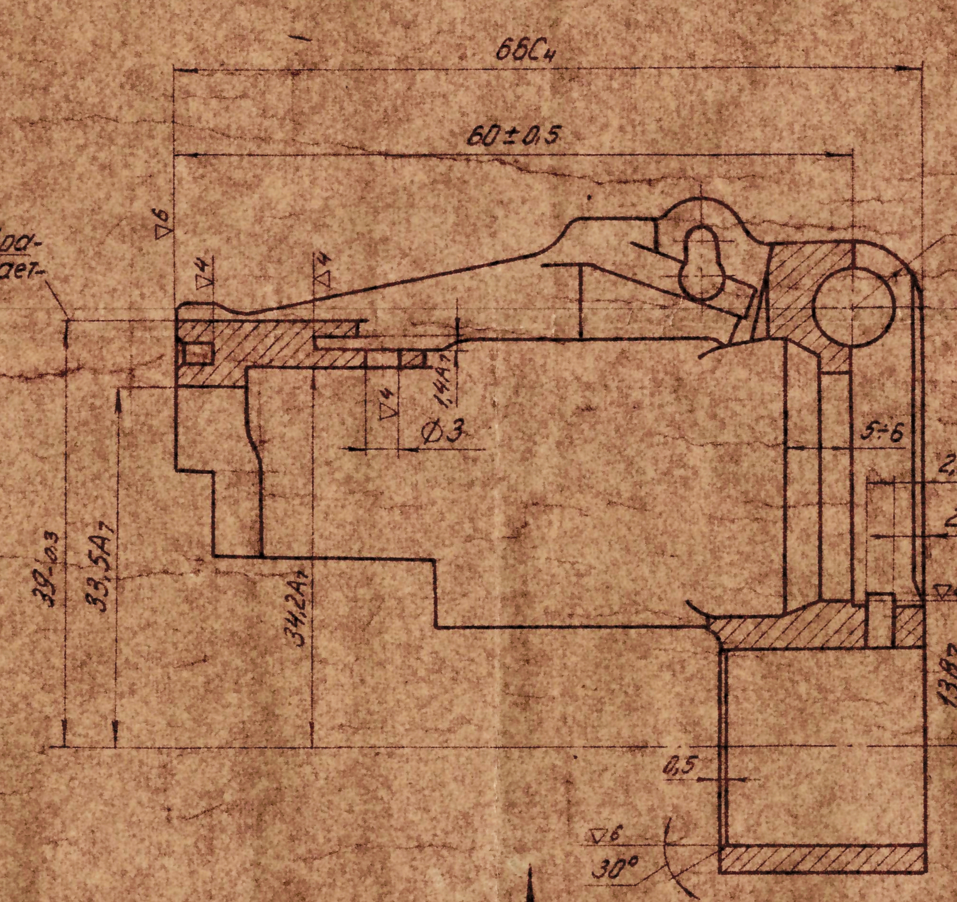
∇5 остальное

В верхней части паза на длине 4мм допускается провал до 18A₅

Допускается несливание до 0,3мм

Допускается выдавливание без прорыва стенки.





Допускается несливание плоскостей в пределах допуска

Притупить по эталону

В углах окна допускается зарезка до 0,5мм от затяжки инструмента

Притупить фаской 0,5×45°

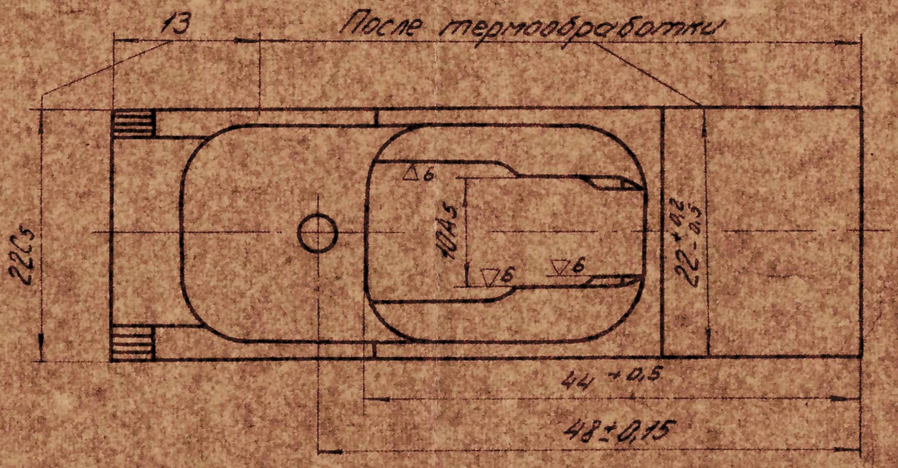
1 не более. Зарезка не допускается.

После термообработки допускается 52₋₀,₅



Схема построения кривой сектора

Ось канала ствола



Вид Ж

После термообработки

На участке сектора допускается провал до 12A₅

Диаметр	Группы		
	I	II	III
Д	$17{,}5^{+0{,}025}$	$17{,}525^{+0{,}02}$	$17{,}585^{+0{,}02}$

Номер группы клеймить.
Количество деталей с диаметром посадочного места по размерам I и II группы определяется потребностью сборки. В отдельных случаях допускается изготовление деталей с размерами по III группе. При этом детали подаются на сборку в комплекте с дет. 1-10 соответствующей группы, а проверка пространственных допусков должна производиться калибрами, рассчитанными на диаметр посадочного места по III группе.
Для ЗИП размер „Д" выполнять по I группе.

1. Внутренние углы R 0,4мм.
2. Острые ребра притупить ≈0,3мм
3. Закалить HRC 35÷40. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный продел на 0,1мм
4. Наружную поверхность полировать ∇7 по эталону

Изм	Кол	№ докум.	Подп.	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. конс.	Харьков			
Нач. бюро	Харьков			
Нач. кон.	Косачев			
Гл. конст.	Шерстобит			
Гл. инж.	Бандуров			

3-24344 — БП1 — 1-21

Колодка прицельная

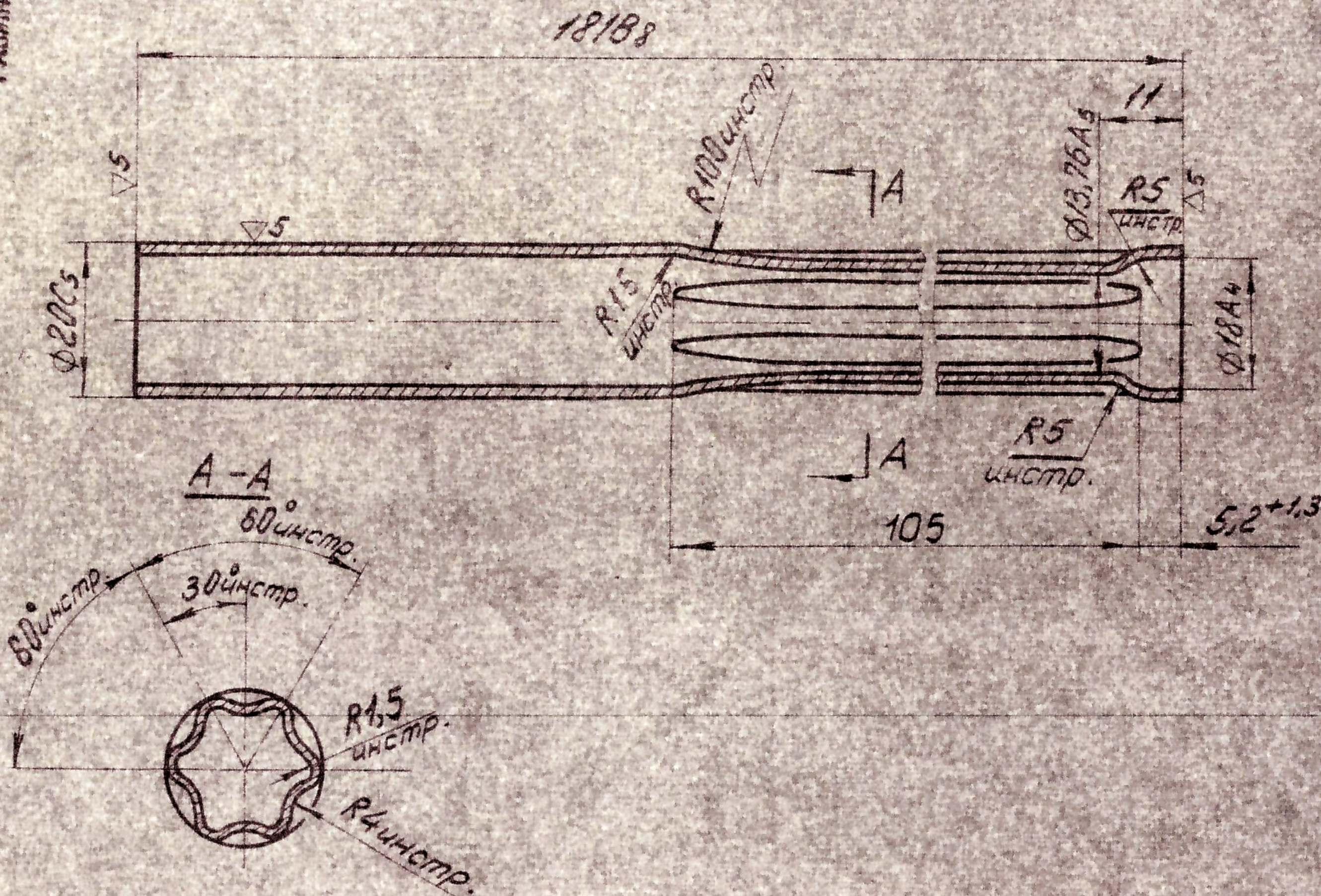
Сталь 50 ГОСТ 1050-60

Литера Б | Вес 103 | Масшт. 2:1

Лист 1 | Всего листов 1

3-24344  1-23

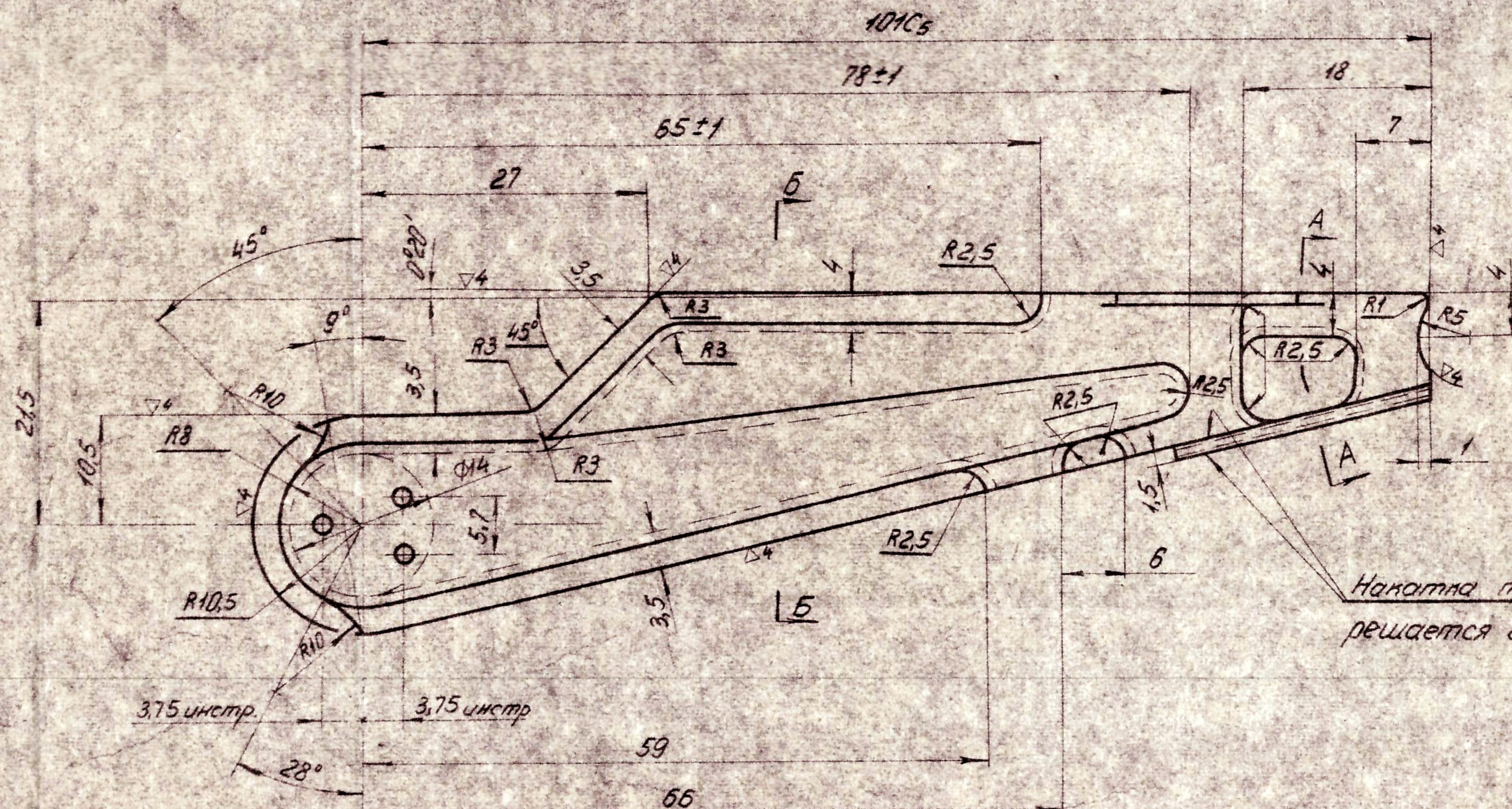
∞ остальное

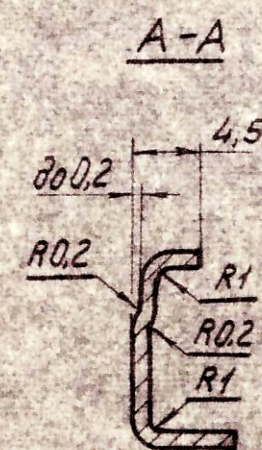


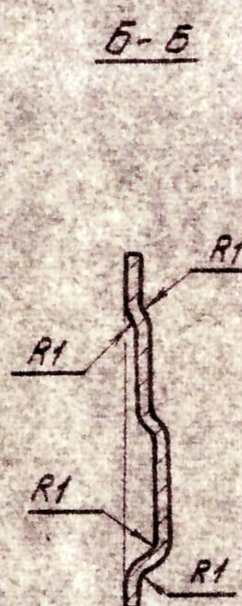
изм	кол	№ докум	подп	дата	Трубка направляющая	3-24344	6П1
констр	Калашников						1-23
вед. конс	Харьков					Литера: Б	Вес: 73	Масштаб: 1:1
нач. бюро	Харьков						
нормок	Косарева			8/2 65	Труба 20п×1-45 ГОСТ 9567-60-А	Лист 1	Листов 1
гл. конс	Шерстобитов			18/2 65			
гл. инж	Дандуров						

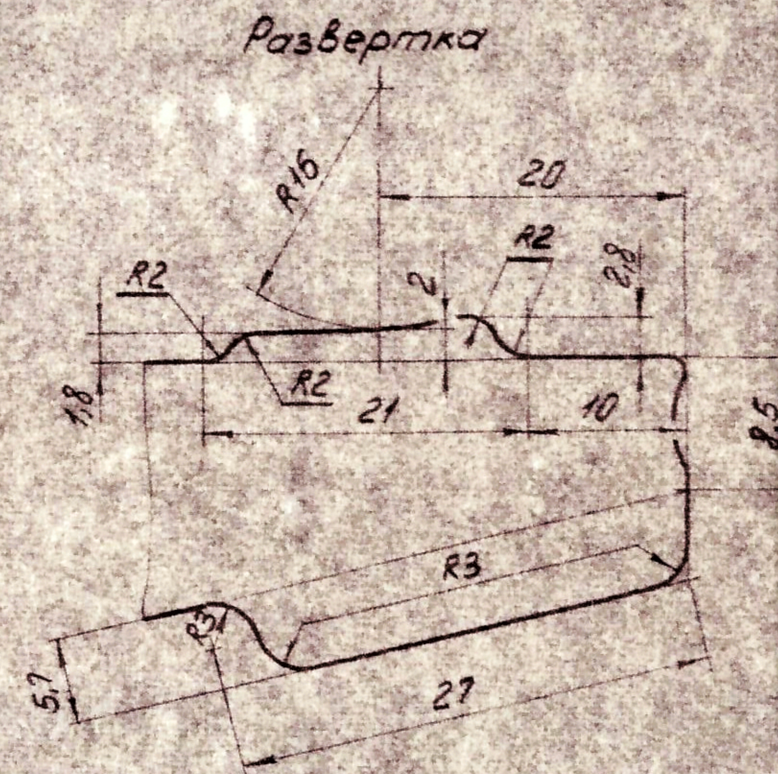


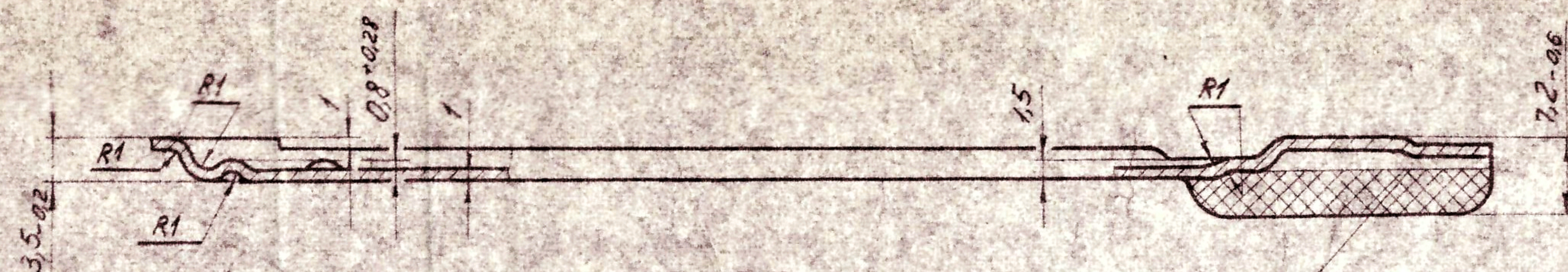
∞ остальное

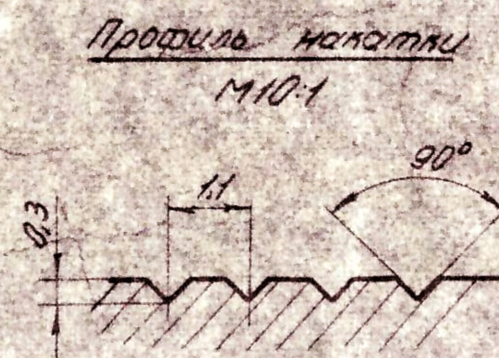












Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
Констр.		Калашников		
Вед. конст.		Харьков		
Нач. бюро		Харьков		
Нормконтр.		Косарева		
Гл. конс.		[illegible]		
Гл. инж.		[illegible]		

3-24344

БП1

1-26

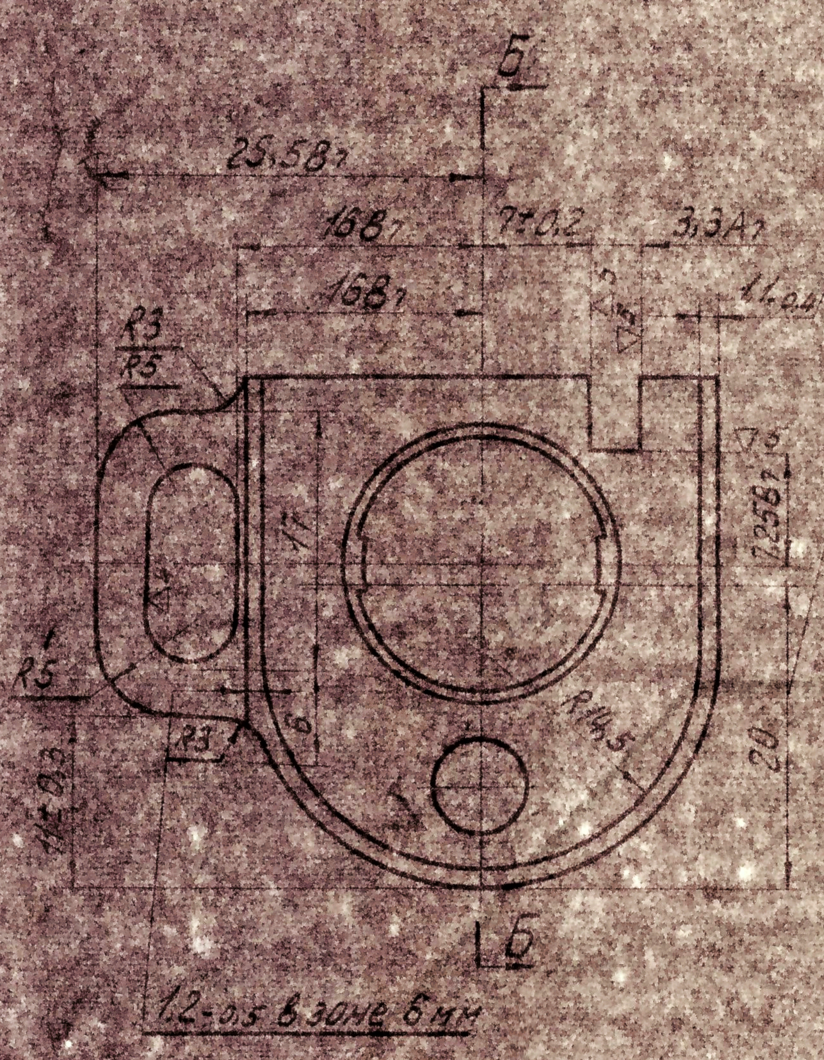
Переводчик

Лист Б1 ГОСТ 3680-57 / II Н50 ГОСТ 914-56

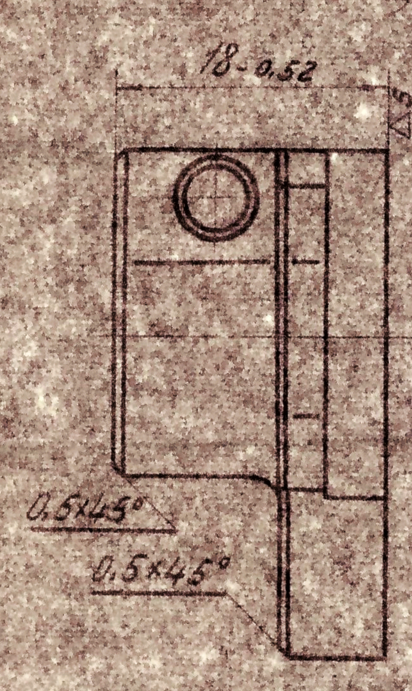
Литера	Вес	Масштаб
Б	14,5	2:1

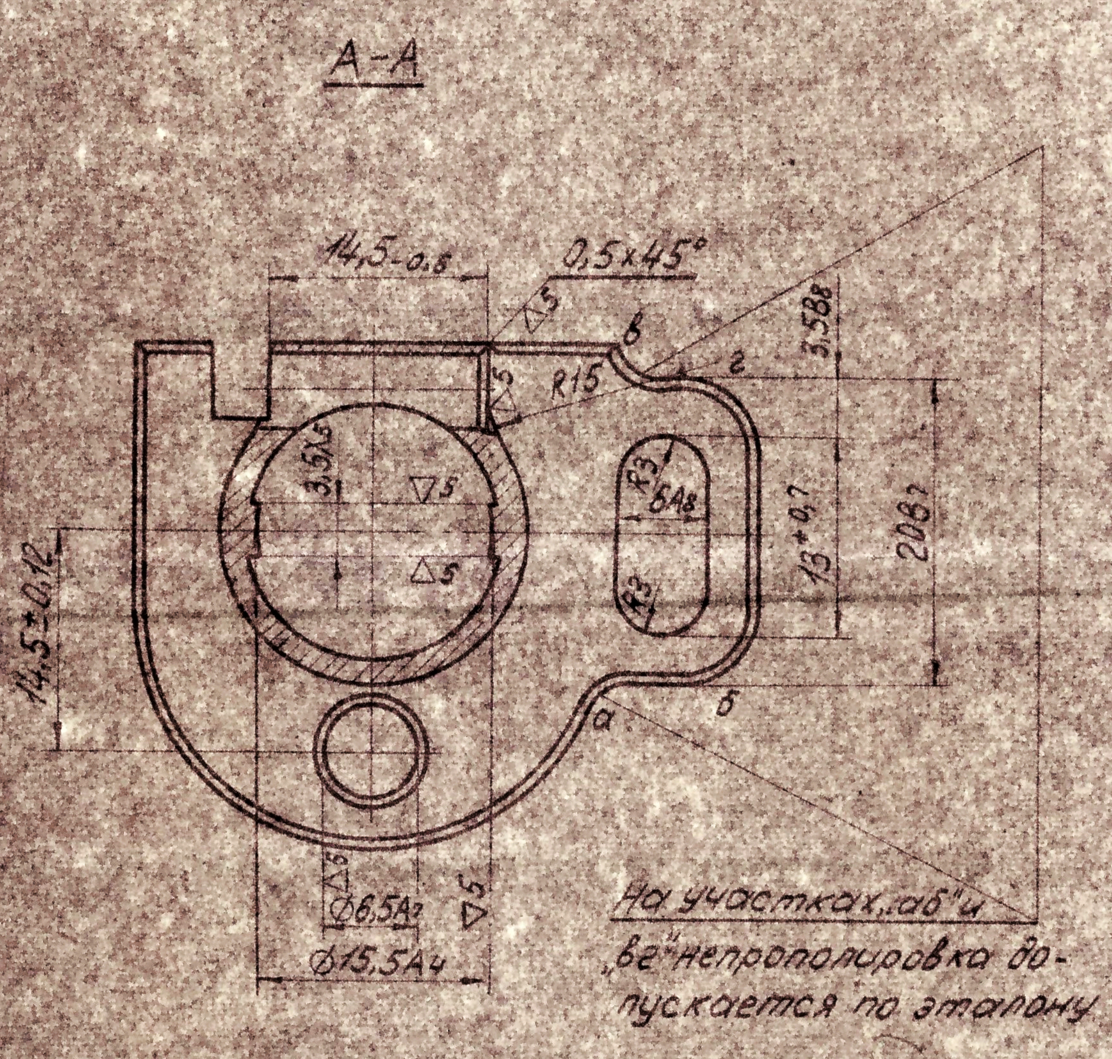
Лист 1 Листов 1

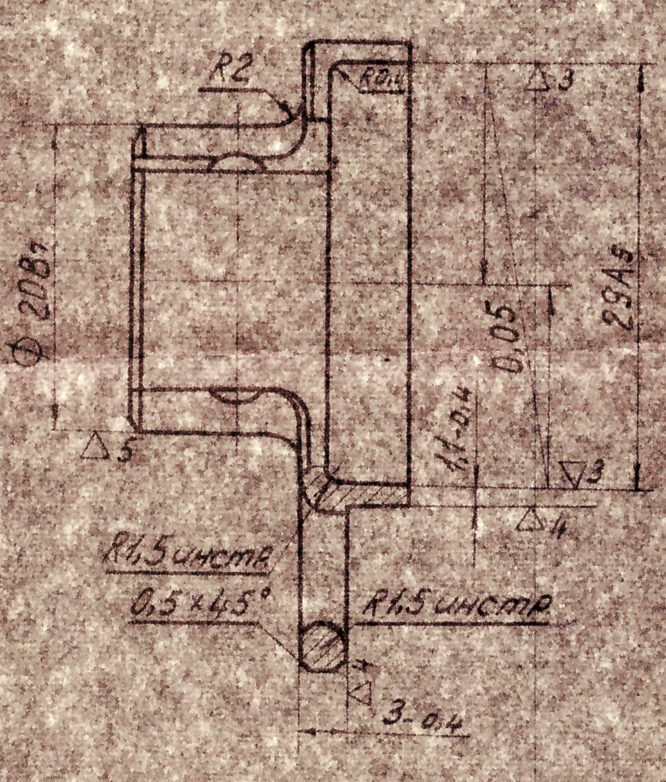
∇6 остальное



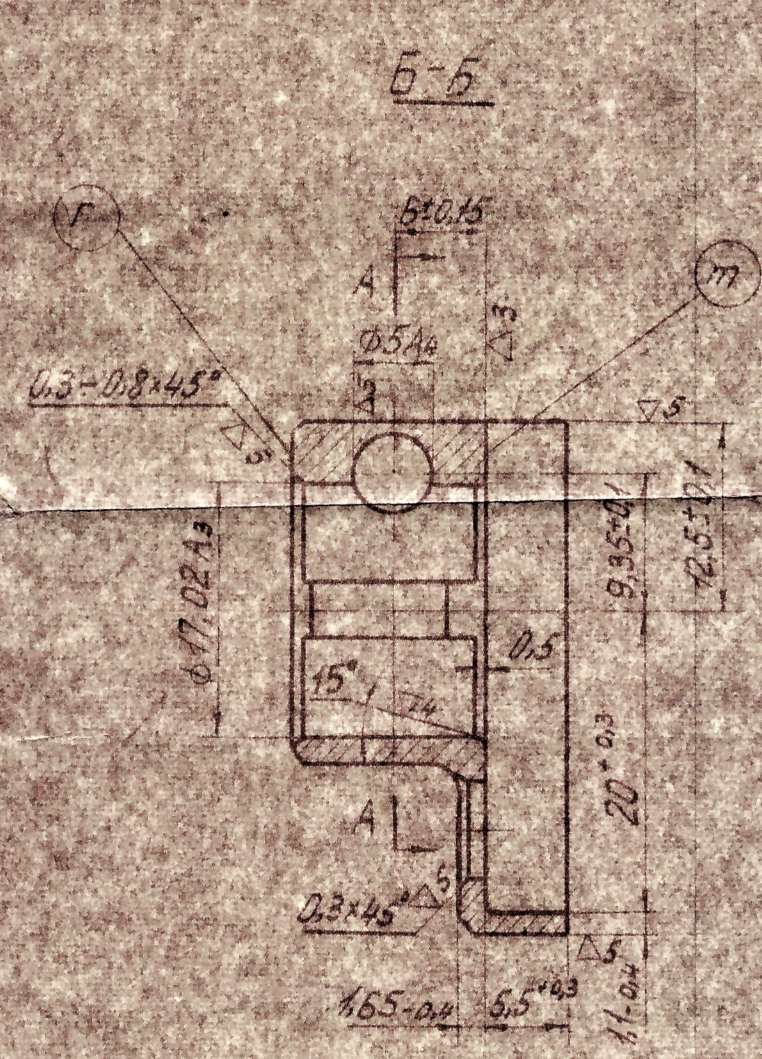
Допускаются участки длиной не более 10 мм с толщиной стенки не менее 0,6 мм.







1. Внутренние углы R≈0,3 мм.
2. Острые ребра притупить R≈0,3 мм.
3. Наружные поверхности полировать по эталону.
4. Закалить HRC 35-40. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный продел на 0,1 мм.

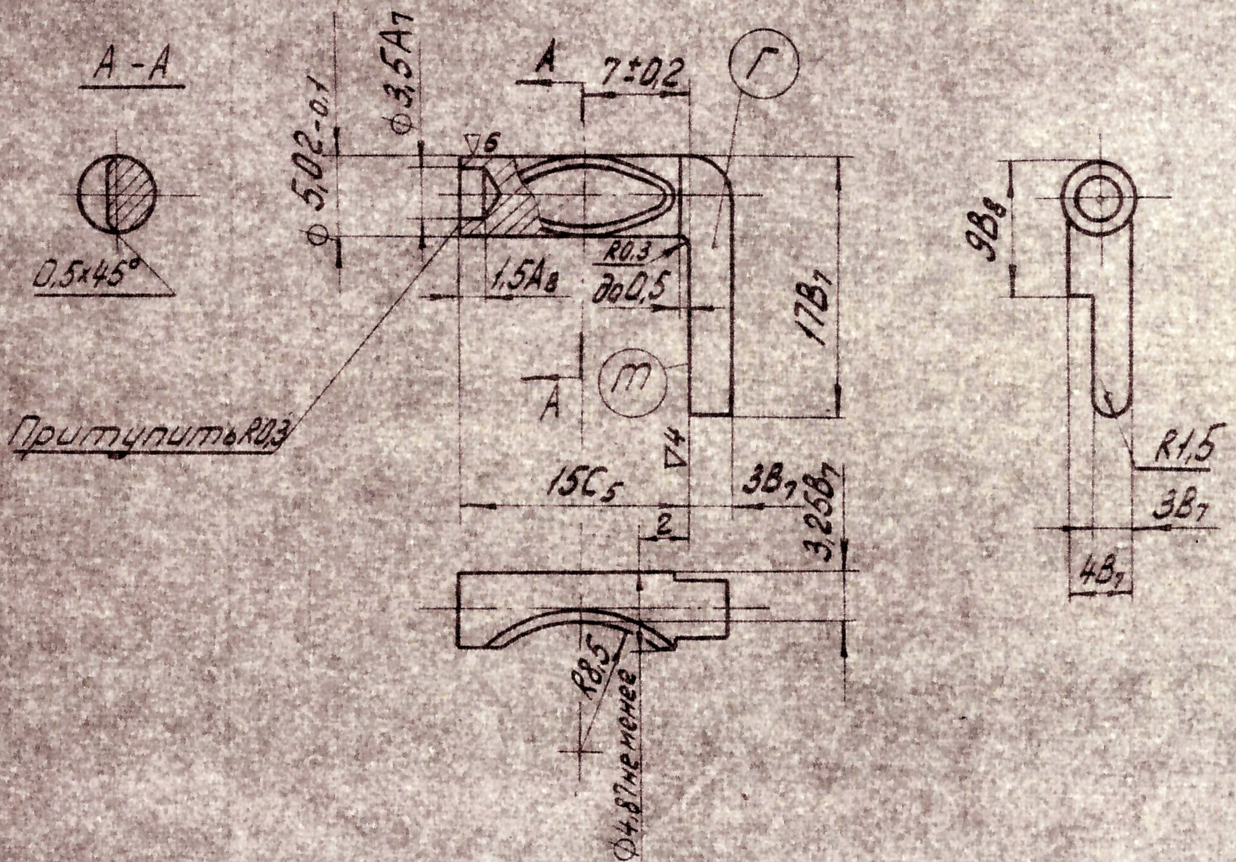


3-24344	6П1
Кольцо цевья	1-27
Сталь 50 ГОСТ 1050-60	Литера Б; Вес 23; Масштаб 2:1; Лист 1; Листов 1

Должность	Фамилия
Констр.	Калашников
Вед. констр.	Харьков
Нач. бюро	Харьков
Нормконтр.	Косарева
Гл. констр.	Перстобитов
Гл. инж.	Дандыров



▽5 остальное



1. Острые ребра притупить R=0,3мм.
2. Закалить HRC 32-37.
3. Покрытие Хим. Фос. прм.

3-24344 6П1 1-28

Чека кольца цевья

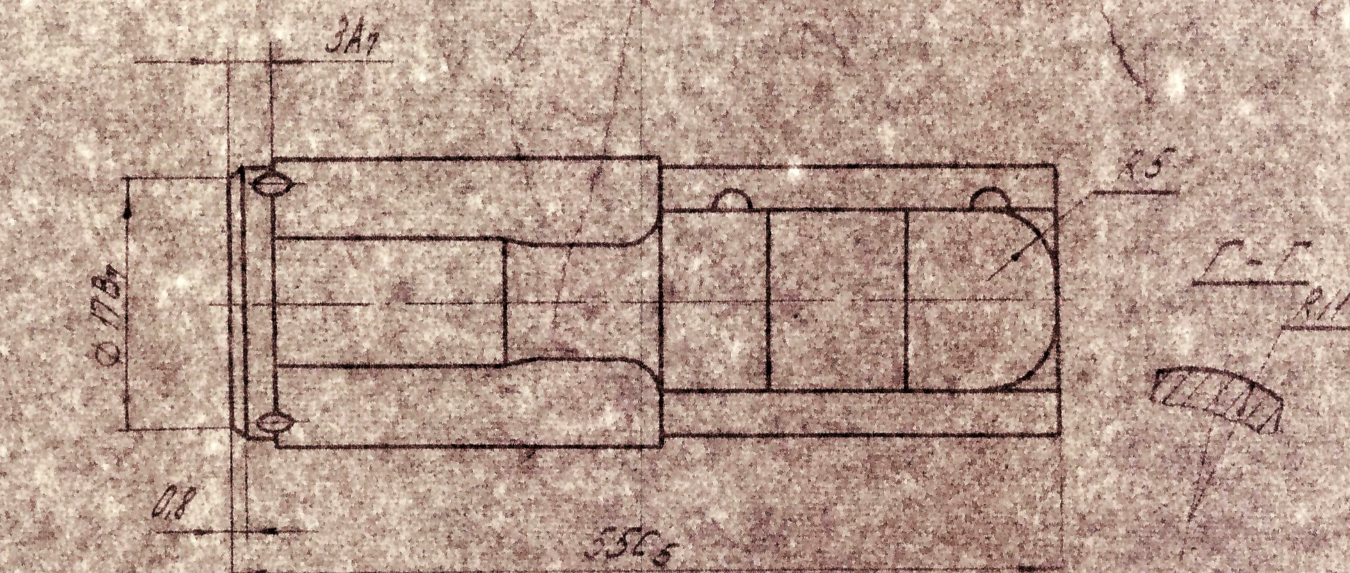
Калашников
Харьков
Харьков
Касарева 7.12.65
Шерстобитов 18.12.65
Дандуров

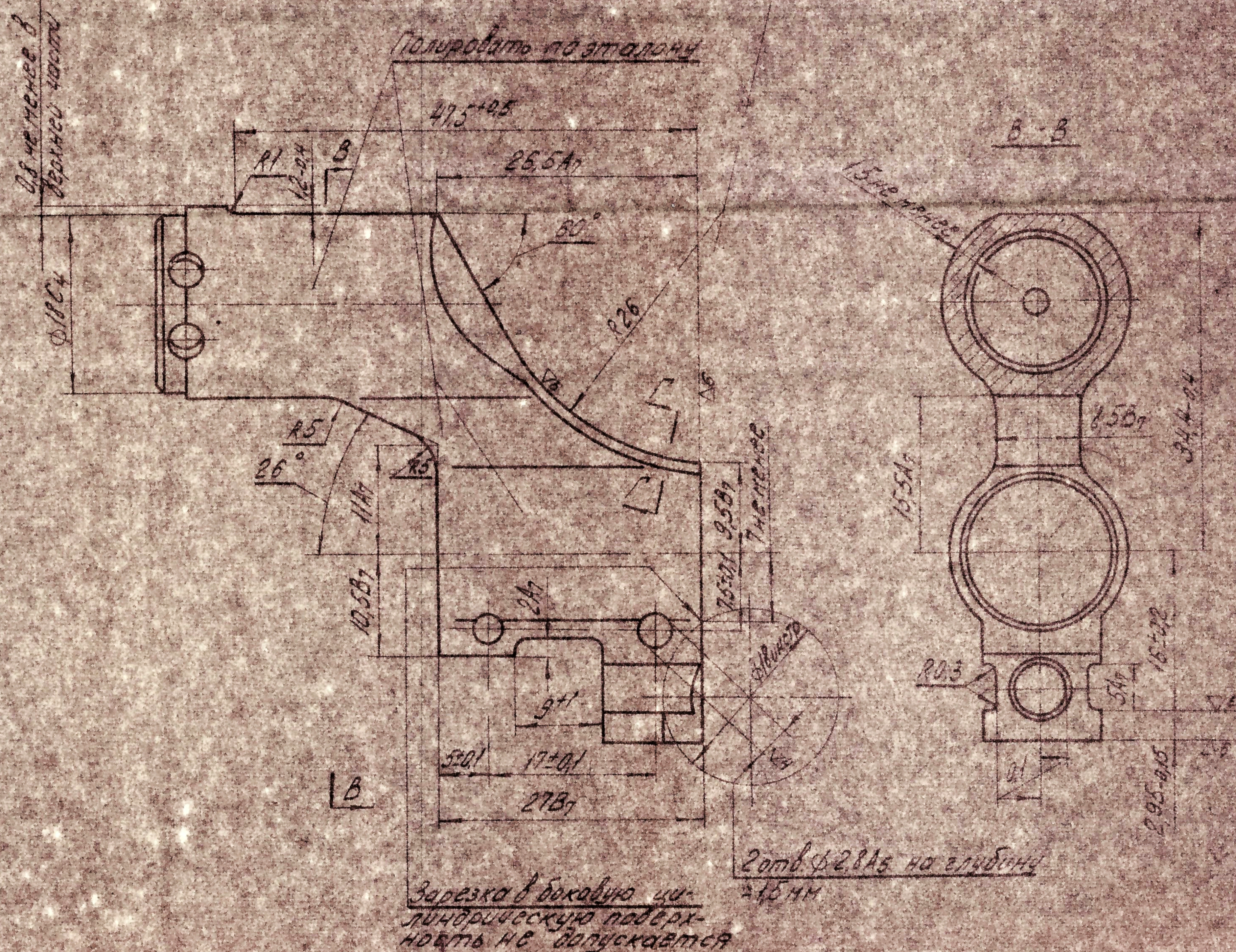
Сталь 45 ГОСТ 1051-59

Б 2,7 2:1



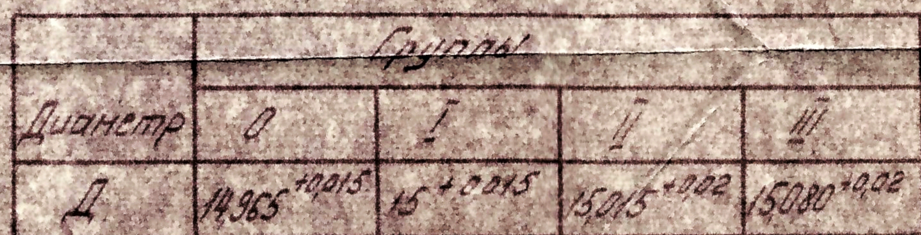
∇5 остальное





А-А

Б-Б



Диаметр	Группы			
	0	I	II	III
Д	$14{,}965^{+0{,}015}$	$15^{+0{,}015}$	$15{,}015^{+0{,}02}$	$15{,}080^{+0{,}02}$

Номер группы клеймить.
Количество деталей с диаметром посадочного места по размерам I и II группы определяется потребностью сборки. В отдельных случаях допускается изготовление деталей с размерами по 0 и III группам.
При этом детали подаются на сборку в комплекте с дет. 1-10 соответствующей группы, а проверка пространственных допусков должна производиться калибрами, рассчитанными на диаметр посадочного места по 0-ой и III группам.
Для ЗИП размер „Д" выполнять по I группе.

1. Острые ребра притупить ≈0,3 мм.
2. Закалить HRC 35-40. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности в местных пределах на 0,15 мм.

Изм.	Кол.	№ док.	Подп.	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. конс.	Харьков			
Нач. бюро	Бабак			
Нормкон.	Косарева			
Гл. конс.	Семенова			
Гл. инж.	Файзулин			

3-24344

Камора газовая

1-29

Литера	Вес	Масшт.
Б	682	2:1

Лист 1 Листов 1

Сталь 50Р
40 5314-67

3-24344 1-30

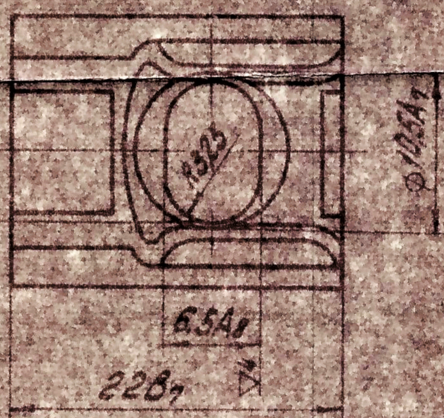
∇6 остальное

Притупить R≈0,3мм

А-А

Б-Б

В-В



Диаметр	Группы			
	0	I	II	III
Д	$14{,}465^{+0{,}015}$	$14{,}5^{+0{,}015}$	$14{,}515^{+0{,}02}$	$14{,}58^{+0{,}02}$

Номер группы клеймить.
Количество деталей с диаметром посадочного места по размерам I и II группы определяется потребностью сборки. В отдельных случаях допускается изготовление деталей с размерами 0-й и III группам. При этом детали подаются на сборку в комплекте с дет. 1-10 соответствующей группы, а проверка пространственных допусков должна производиться калибрами, рассчитанными на диаметр посадочного места по 0-й и III группам. Для ЗИП размер „Д" выполнять по I группе.

1. Внутренние углы R≈0,4мм
2. Острые ребра притупить ≈0,3мм
3. Закалить HRC 35-40
4. Наружные поверхности полировать по эталону

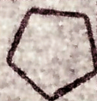
3-24344	6П1
Колодка мушки	1-30

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
Констр.	Кашинников			
Вед. конс.	Харьков			
Нач. бюро	Харьков			
Норм. кон.	Косарева			
Гл. конс.	Шерстобитов			
Гл. инж.	Дандиров			

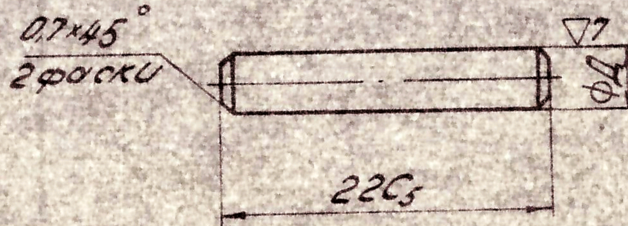
Сталь 50Р
НО 5314-67

Литера	Вес	Масшт
Б	5,104	2:1
Лист 1	Листов 1	

Формат 22



∇5 остальное



Диаметр	Группы	
	I	II
Д	4Пр1₃	4,03Пр1₃

Количество деталей по группам определяется потребностью сборки.
Для ЗИП размер „Д" выполнять по II группе

1. Закалить HRC42-48
2. Покрытие Хим. Окс.

3-24344 | 6П1 | 1-34

Штифт колодки прицела

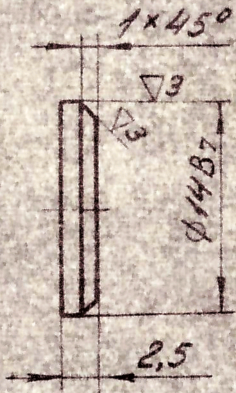
Б | 2,4 | 2:1

Сталь 50 ГОСТ1051-59

Калашников
Харьков
Харьков
Косырева 8.12.65
Шерстобитов 8.12.65
Дандуров



∞ остальное



3-24344

6П1

1-35

Шайба

Калашников
Харьков
Харьков
Косарева
Шерстобит
Дандуров

Лист
Б 2,5 ГОСТ 3680-57
II Н40 ГОСТ 914-56

Б 2,9 2:1



1-36

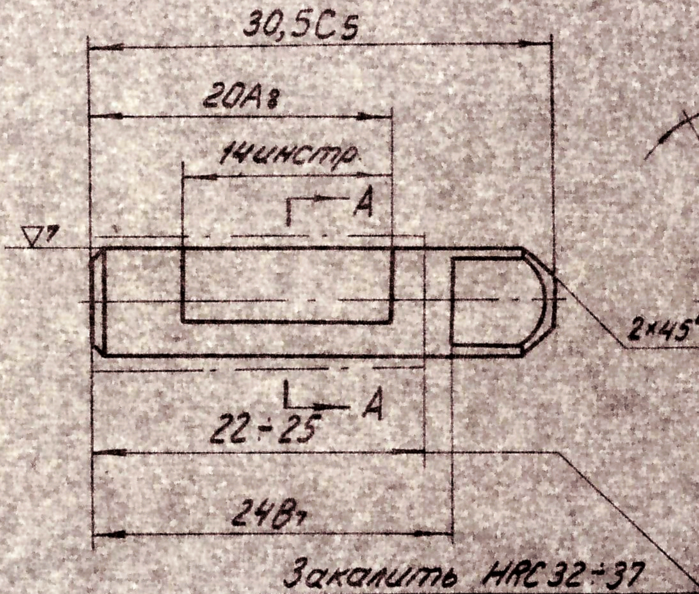


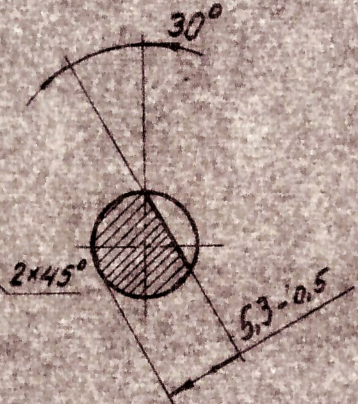
3-24344

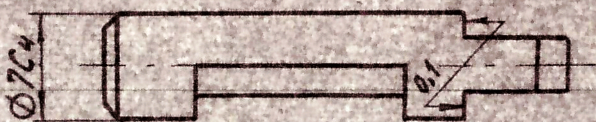
▽5 остальное

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

Ребра притупить фаской 0,5×45°







Допускается фаска 0,5×45°

Острые ребра притупить ≈0,3мм.

3-24344	6П1
Стержень чеки	1-36
Сталь 40 ГОСТ1051-59	Б · 9,5 · 2:1 · Лист 1 · Листов 1

Констр.	Калашников	
	Харьков	
Нач. бюро	Харьков	
Нормир.	Косарева	7.12.65
Гл.	Шерстобитов	18.12.65
Нач.	Дандуров	



Копировал

согласовано 15.01.66

черных 2/XII-65г

24/XI-66г

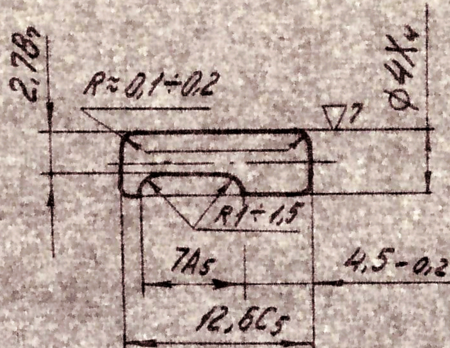
0110



1-37

3-24344

▽5 остальное



1. Закалить HRC 37-44.
2. Покрытие Хим. Фос. лак.

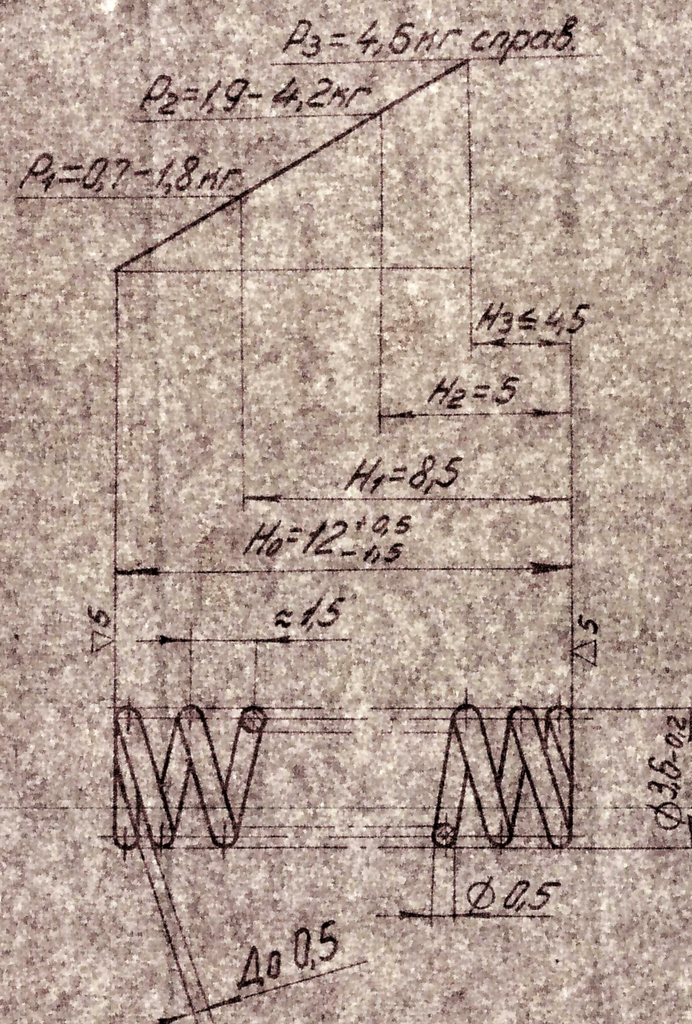
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

3-24344	6П1	
Фиксатор муфты	1-37	
Калашников, Харьков, Харьков, Косарева, Шерстобитов, Дандуров	Б	1	2:1
Сталь 50 ГОСТ 1051-59	1	1

0111



Остальное



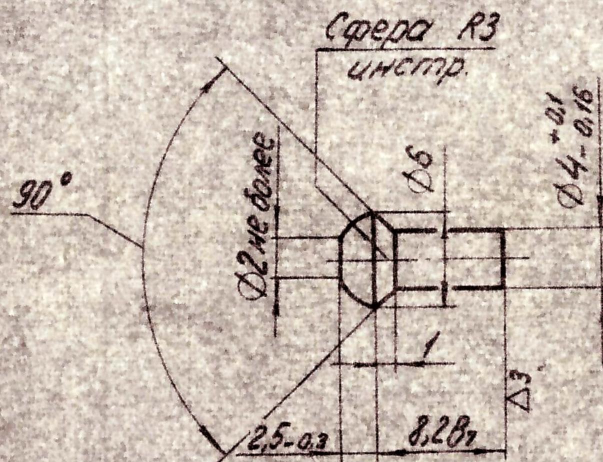
Число рабочих витков	n	6
Число витков полное	n_1	8±0,5
Направление навивки пруж.	—	правое
Диаметр по гильзе	Дг	4
Длина развернутой пружины	L	76

1. Отпуск — 240°-260°
2. Напряжение кручения от $P_{3\,max}$ при $G=8000$ кг/мм² — $\tau = 174$ кг/мм²
3. Концы пружины поджать и на 3/4 витка сошлифовать.
4. Испытание в „неволе" при сжатии до соприкосновения витков в течение — 12 часов

3-24344	6П1
Пружина фиксатора муфты	1-38
Проволока I-0,5 ГОСТ 9389-60	Б 0,15 5:1

Капашников, Харьков, Харьков, Косарев, Шеретов, Вандуров

∞ остальное



1. Острые ребра притупить.
2. Покрытие Хим. Фос. прм.

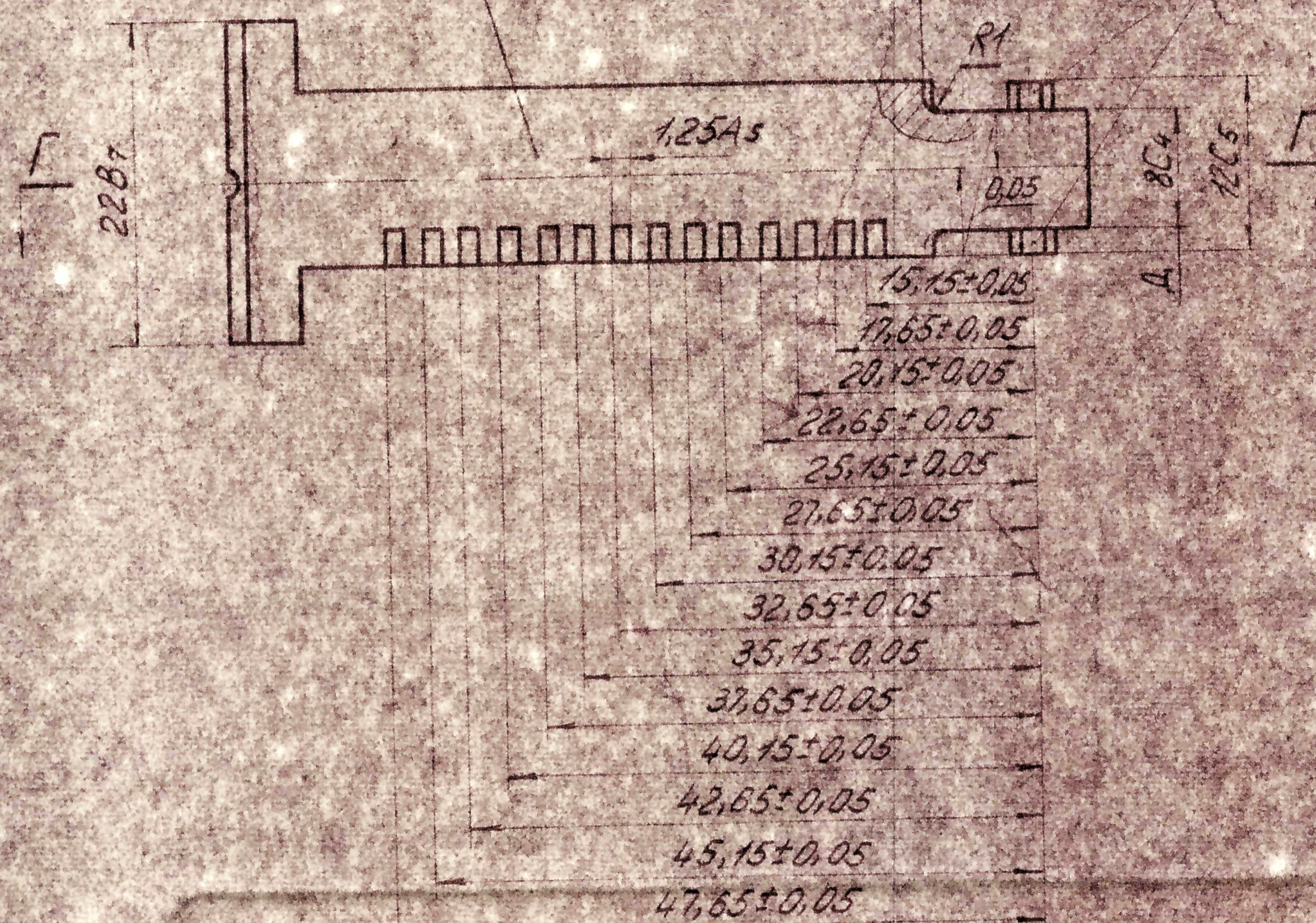
3-24344	6П1	
Заклепка вкладыша	1-47	
	Б	1,4	2:1
		1	1
Проволока 3,9-25 ГОСТ 5663-51		

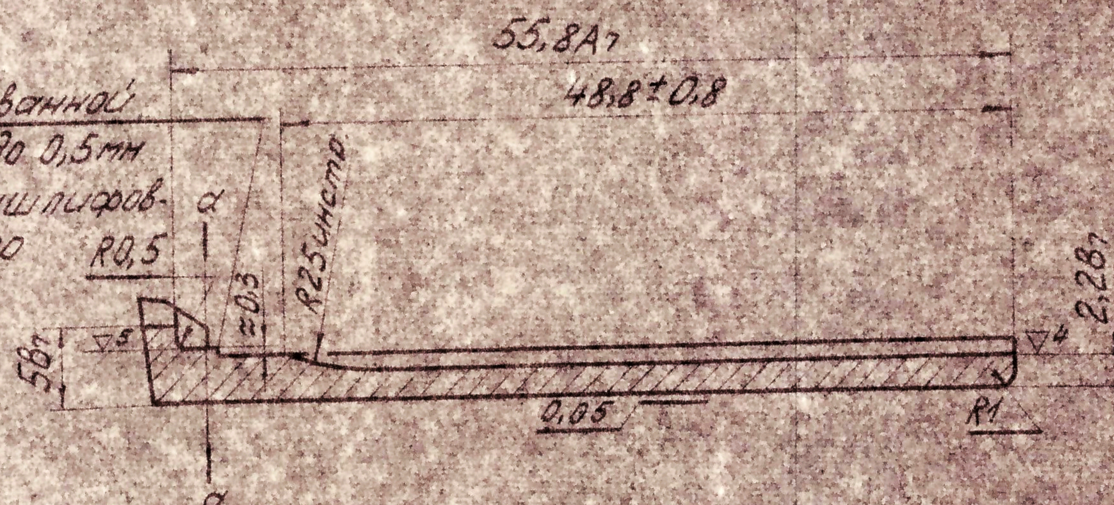
Калашников
Харьков
Харьков
Косарева 8.12.65
Шерстобит 18.12.65
Дандуров



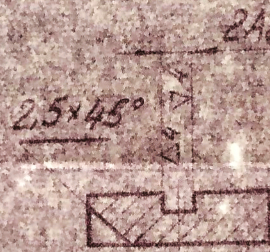
2-1 3-24344

▽6 остальное

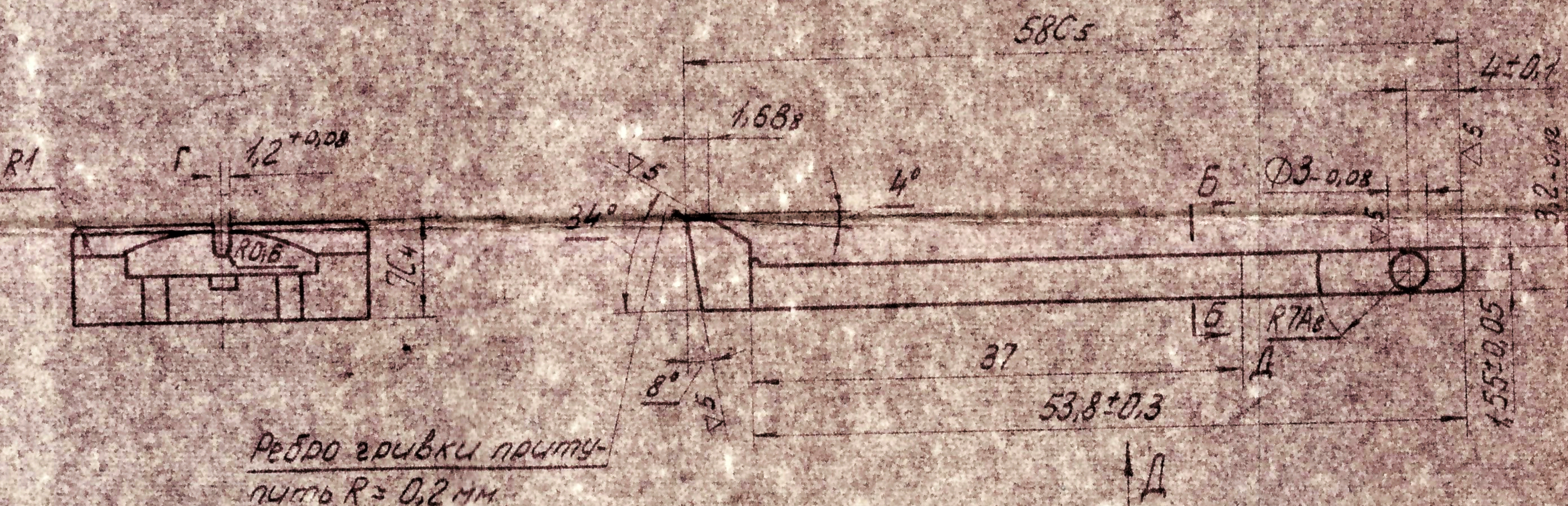




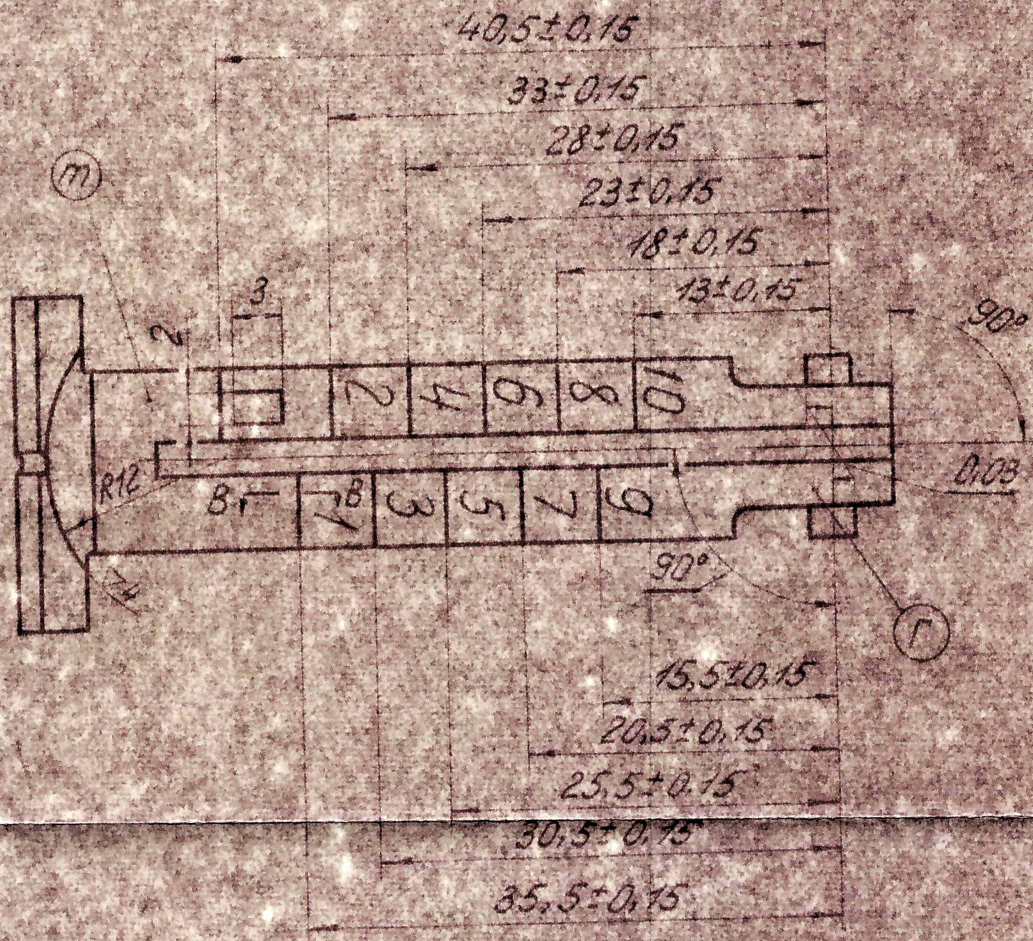
Допускается недоход шлифованной поверхности до линии „а-а" до 0,5 мм и переход за линию „а-а" с зашлифовкой заплечиков до 0,5 мм по эталону.



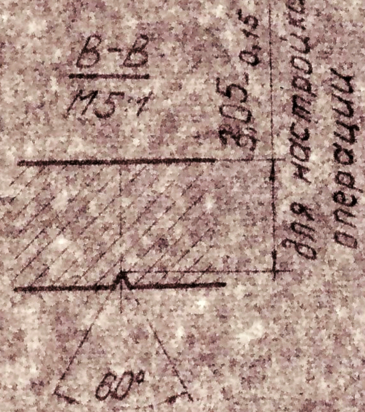
12С4 на длине Д
на остальной длине 12С4-0,1



Ребра гривки притупить R = 0,2 мм



1. Внутренние углы R = 0,4 мм.
2. Острые ребра притупить R = 0,3 мм.
3. Закалить HRC 37-44
4. Покрытие [illegible]
5. Риски и цифры хромировать. Четкость обозначения рисок и цифр по эталону.
6. Клеймо (N) наносить при сборке изделия.
7. Несимметричность расположения паза Г относительно размера Д не более 0,05 мм.



Изм.	Кол.	№ док.	Подп.	Дата	3-24344	6П1
Констр.	Алешников				Планка прицельная	2-1
Вед. конс.	Харьков					Литера: Б; Вес: 14,1; Масштаб: 2:1
Нач. бюро	Харьков					Лист 1; Листов 1
Норм. конт.	Косарева				Сталь 50 ГОСТ 1050-60	
Гл. конс.	Шерстобит					
Гл. инж.	[illegible]					

3-24344

∇5 остальное

А-А

На участке, начиная от половины ширины спирального паза в направлении к заднему торцу, допускается пропил до 1,1 мм.

Допускается неслияние отдельных проходов инструмента по эталону

Допускается неслияние плоскостей в пределах допуска

Прямоугольная винтовая нарезка левая, шаг 100 мм.

Фаска 0,3×45° по всему контуру

Притупить 0,3×45°

Г-Г

Допуск для настройки операции

5. Допускается наличие неметаллических включений в виде отдельных рисок протяженностью не более 15 мм при суммарной протяженности не более 25 мм.

Допуск для настройки операции

I

R3,5 зарезка не допускается

Допускается врезание до 0,2 мм.

На любом участке на длине 5 мм на остальной длине допуск 0,5 мм. Уступы и неслияние не допускаются.

В-В

Б-Б

К-К

0,5×45° по контуру

Допускается неслияние следов от метчика глубиной до 0,05 мм

I

М2:1

Е-Е

Д-Д

Ж-Ж

Развертка фигурного паза

М2:1

Допускается зарезка до 0,1 мм

Притупить R0,3

Размер "l" и радиусы "Р" проверяются по радиусу М (см. разрез А-А)

Ребра притупить

Допускается параллельное смещение плоскостей относительно друг друга до 0,05 мм

Н-Н

1. Внутренние углы R ≈ 0,3 мм
2. Острые ребра притупить ≈ 0,3 мм
3. Закалить HRC 42÷50
4. Наружные поверхности полировать по эталону
5. Местные дефекты обработки по эталону
6. На участке C допуск 0,4 мм по нормали к поверхности (см. вид I)
7. Клеймо (N) наносить при сборке изделия

Констр.	Калашников
Вед. конс.	Харьков
Нач. бюро	Бабак
Нормкон.	Косарева
Гл. констр.	
Гл. инж.	

3-24344

Рама затворная

Сталь 30ХРА НО 53 14-67

6П1

3-1

Б 340 1:1

∇6 остальное

Допускается толщина хрома в канавках не менее 0,01мм

188в

3,58в

На задних поясках допускается 13,94Cза

Допускается центровка

Полировать

1×45°

2Ав

R=0,4

R8=10

Ø12,8в

Ø14,8в

R1

2,5 +0,3

Ø14,1-0,25

0,1

0,3

R5÷6

Ø14,5+0,2

Ø13,94-3

38в

13,58в

2,5 +0,3

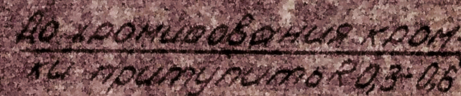
98в

Сверлить согласно указаниям в СБ 3-1

Допускается толщина слоя хрома не менее 0,015мм

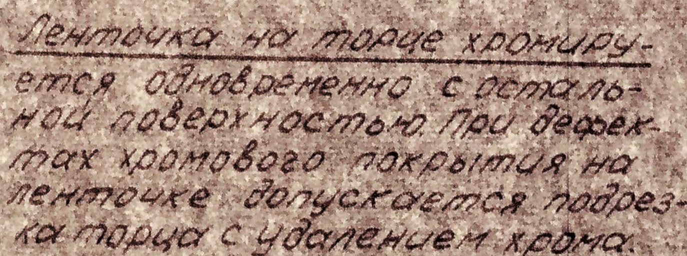
Допускается притупление радиусом не более 0,2мм после хромирования

147,9Св



Полировать

Ленточка на торце хромируется одновременно с остальной поверхностью. При дефектах хромового покрытия на ленточке допускается подрезка торца с удалением хрома.



Полировать

1. Наружную поверхность кроме резьбовой части и передней вогнутой поверхности хромировать. Толщина слоя хрома не менее 0,02 мм.
2. Закалить HRC 35÷40. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный провел на 0,2мм.
3. Стержень штока и передний торец полировать по эталону.

II
М10:1

60°



Изм.	Кол.	№ док.	Подп.	Дата
Конструк.	Калашников			
Вед. конс.	Харьков			
Нач. бюро	Харьков			
Нормконт.	Косарево			
Гл. конс.	Шерстобитов			
Гл. инж.	Дандыров			

3-24344

БП1

Штока

3-2

Литера	Вес	Масшт.
Б	84	2:1
Лист 1	Листов 1	

Сталь 50Р
ЧО 5314-67

3-24344

∇5 остальное

Профиль ведущего выступа затвора

Размер И проверяется совместно с размером Ж калибром типа выбрасывателя, имеющим номинальные размеры. При прилегании калибра к нижней образующей гнезда, расстояние между зацепом калибра и противоположной образующей гнезда для патрона должно быть в пределах от 9,9 до 10,06 мм

На участке „аб" допускается прижогка под углом 101° в пределах допуска 12,938

При изготовлении спирали допускается врезание по диаметру Р на глубину до 0,1 мм

Пересечение канавки округлить R≈0,5

Продолжение пазов спирали

Зарезка хвостовика не допускается

Допускается зарезка по эталону

Обработка по рискам от инструмента, вдоль канавки не допускается

Кромки округлить по эталону

Притупить по эталону

Для настройки аппаратуры

Допускается зарезка по эталону

Ребра скруглить по эталону

Допускается параллельное смещение плоскостей относительно друг друга до 0,05 мм

Отклонение опорной поверхности от номинальной формы и положение ее относительно продольной оси не должны приводить к отклонению на конце хвостовика вверх более 0,25 мм, вниз более 0,15 мм

По горизонтали отклонение хвостовика должно быть только влево на величину от 0,1 до 0,45 мм.

Кромки скруглить по эталону

Допускается наличие по эталону

Прямоугольная винтовая нарезка, левая, шаг 100 мм

На глубину 5 мм допускается ⌀ 2,85

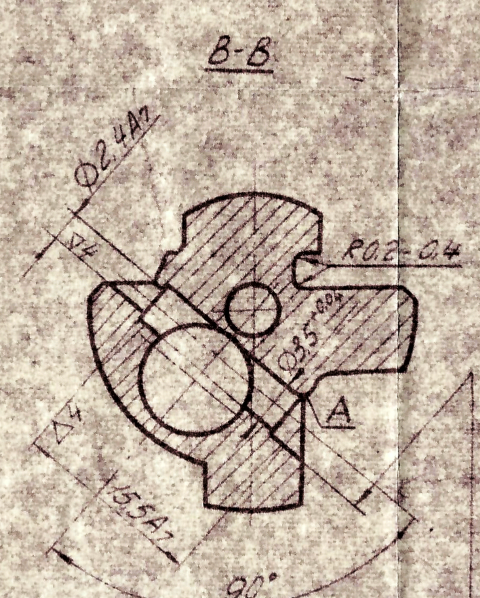
При сверлении отверстия ⌀ 2,25А допускается прорыв стенки

Притупление не допускается

Зарезка дна паза допускается по эталону

Начало правой спирали

Допускается зарезка по эталону



Допускается засверловка в 6 мм на глубину А

1. Внутренние углы R≈0,3 мм
2. Острые ребра притупить ≈0,3 мм
3. Допуск на смещение чашечки относительно оси затвора 0,05 мм
4. Вогнутость дна чашечки не допускается
5. Местные дефекты обработки по эталону
6. Закалить HRC 42-50
7. Фосфатное пассивирование с пропиткой лаком после стрельбы.
8. Клеймо (Н) наносить при сборке изделия.

Размер	Группы	
		2 для ЗИП
Д	11,1-0,03	11,2С₄

3-24344

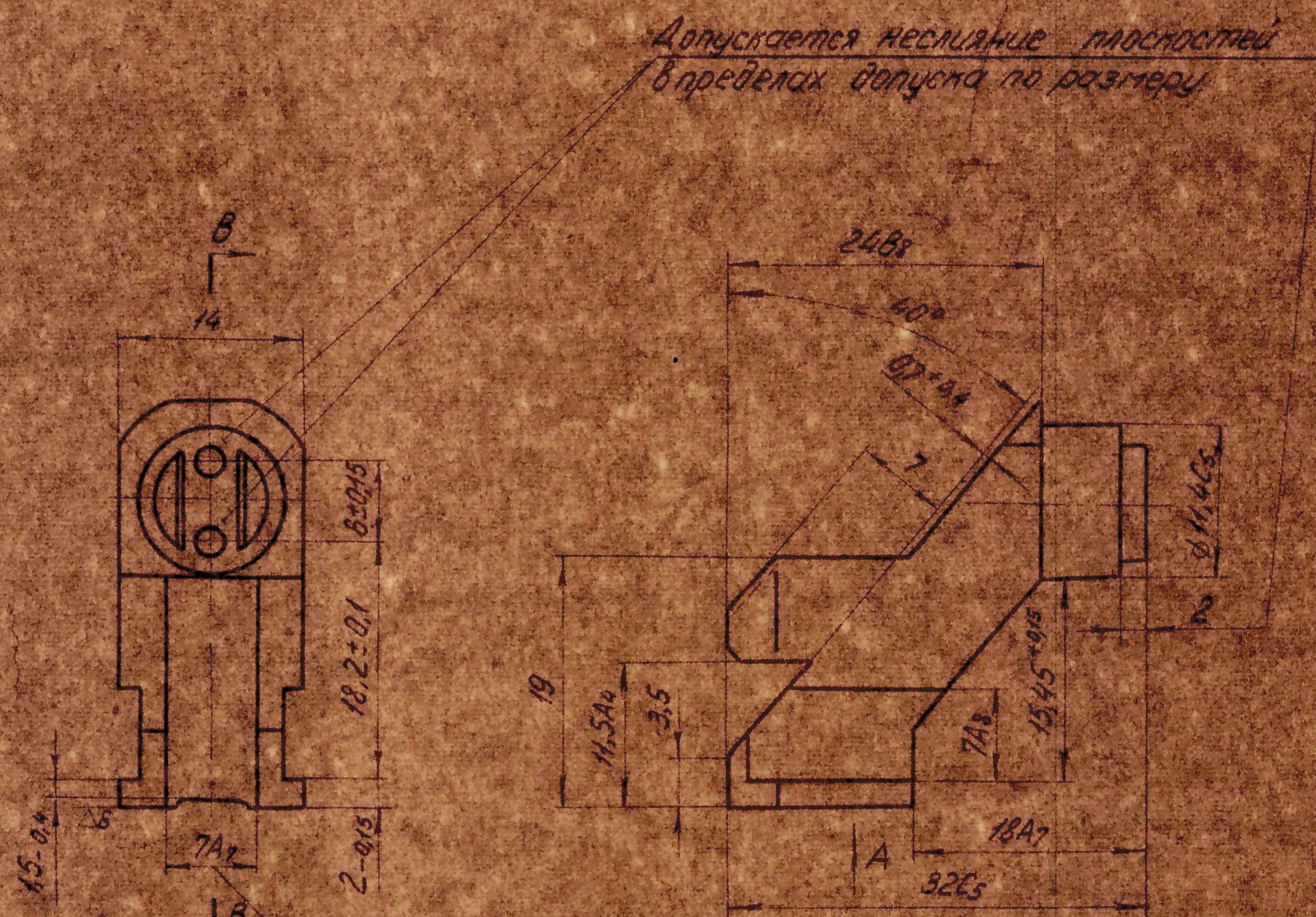
Затвор

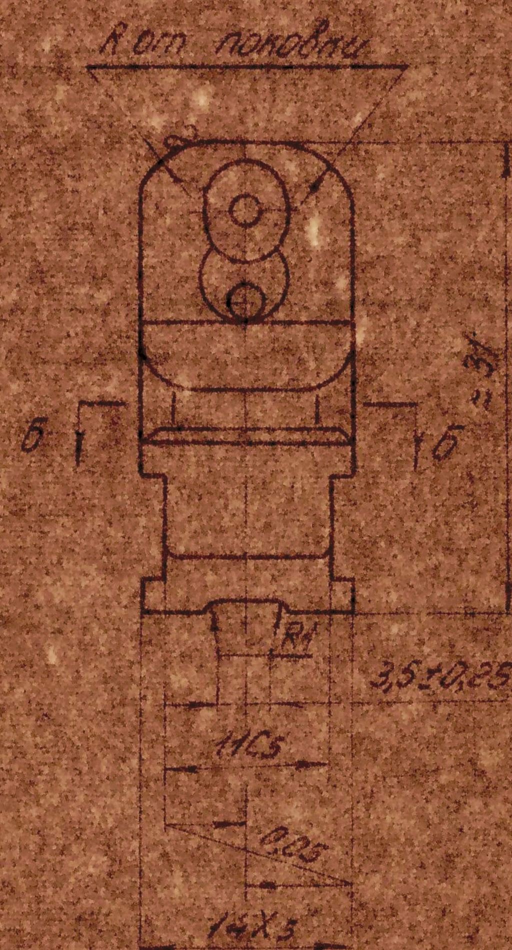
Сталь 30ХРА
НО 5314-67

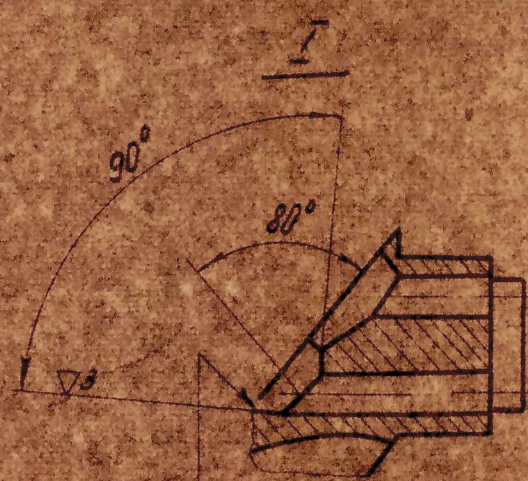
Б 69

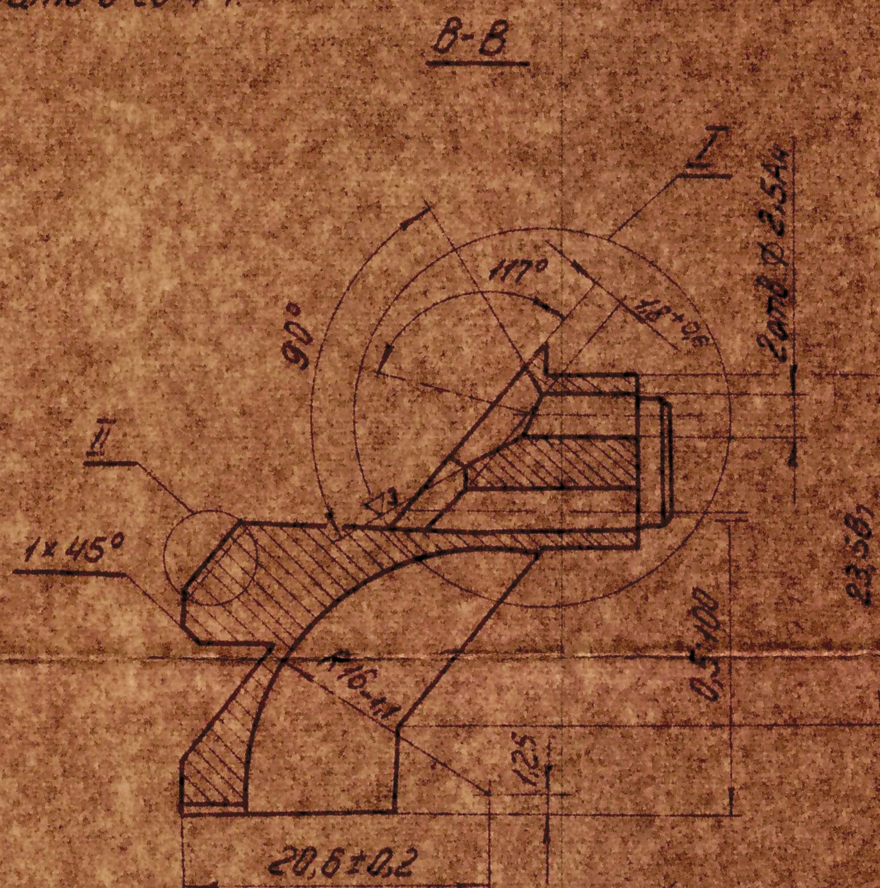
конструктор Калашников
вед. констр. Харьков
нач. бюро Бабак
н. контр. Касаева
гл. конс. Сенчанов
гл. инж. Файзулин

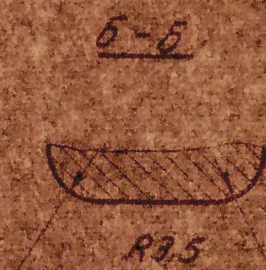
∇4 остальное

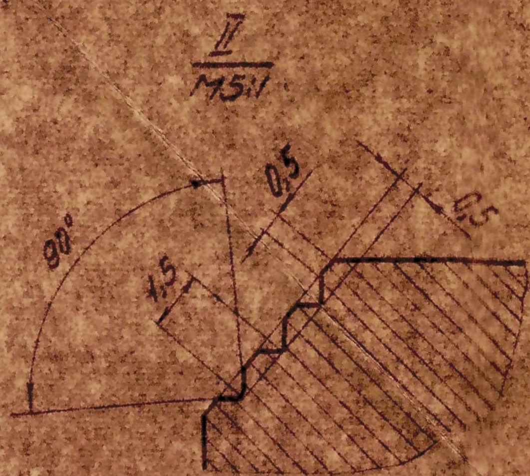


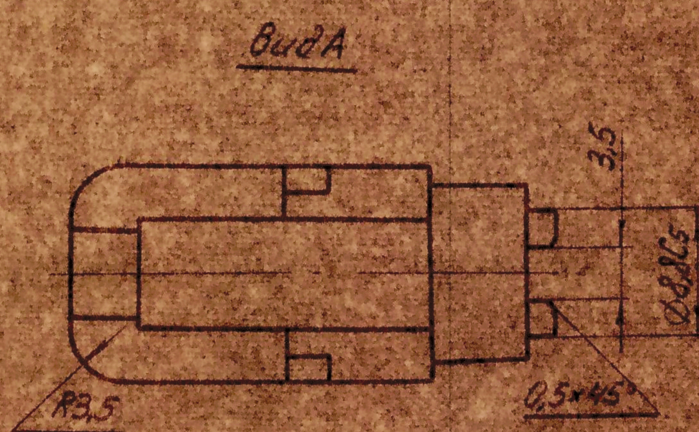












1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности
2. Острые ребра притупить

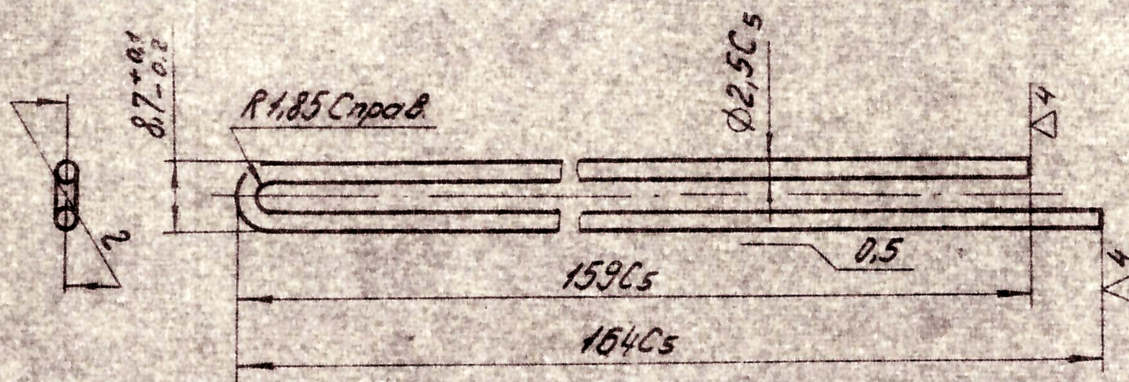
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	3-24344	6П1
Констр.	Калашников				Направляющая возвратной пружины	4-1
Вед. конс.	Харьков					Литера: Б; Вес: 27,6; Масшт.: 2:1
Нач. бюро	Харьков					
Нач. отд.	Косарева				Сталь 50 ГОСТ 1050-60	Лист 1; Листов 1
Гл. конс.	Шерстобитов					
Гл. инж.	Сандуров					



3-24344 | 4-2

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

∾ остальное



3-24344	БП1
Стержень направляющий	4-2
Проволока 2,5-50 ГОСТ 1982-50	Б 10,4 1:1

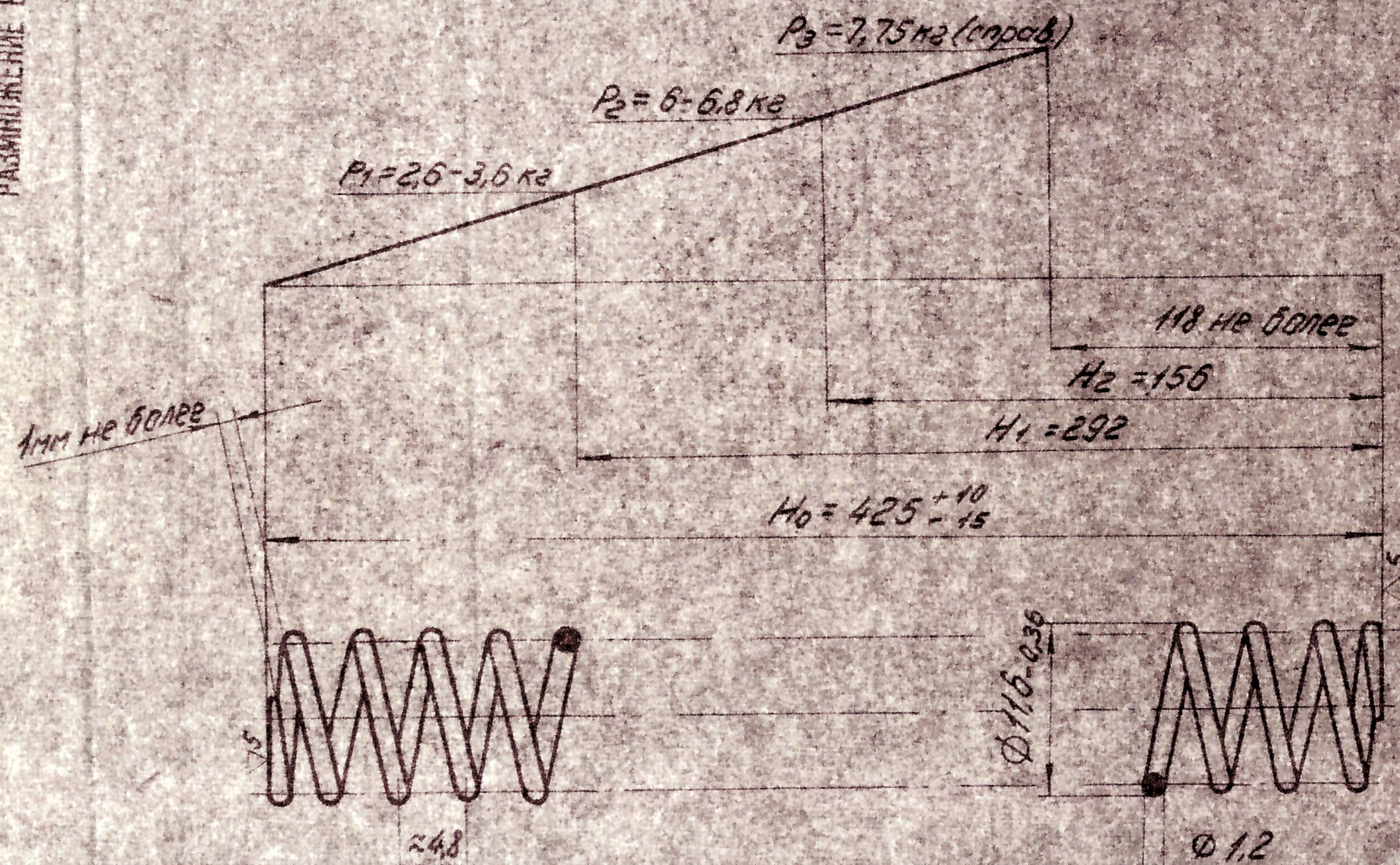
Калашников
Харьков
Харьков
Косарева 9.12.65
Шерстобит 18.12.65
Дандуров





3-24344 4-3

∞ остальное



Число рабочих витков	n	90
Число витков полное	n_1	92±2
Направление навивки пружин		прав
Диаметр по гильзе	$Д_г$	12
Диаметр по стержню	$Д_с$	8,8
Длина развернутой пружины	L	3100

1. Отпуск 240°–260°
2. Напряжение кручения при P_3 max τ = 106 кг/мм²
3. Концы пружины притупить
4. Испытание „в неволе" при сжатии до соприкосновения витков в течение 24 часов
5. Испытанию на вибрацию 30000 циклов до H_2 подвергается 2% пружин от партии.
6. Контрольное определение усилий P_1 и P_2 производится методом постепенного нагружения пружины, поджимая вначале до H_1, затем до H_2 и фиксируются показания усилий. Проверка производится на специальном приборе.

3-24344	6П1
Пружина возвратная	4-3
Проволока I-1,2 ГОСТ 9389-60	Б 25

Калашников, Харьков, Харьков, Косарева, Шерстобитов, Дендуров



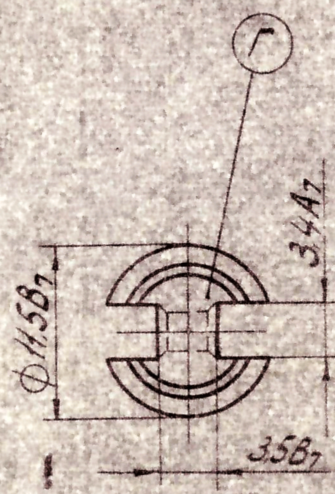
Аннулировано 15.01.66

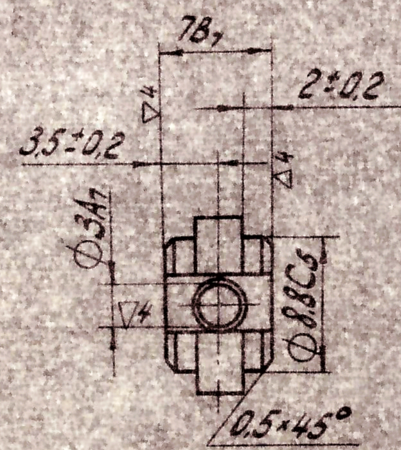
чения 24/II-65 г.

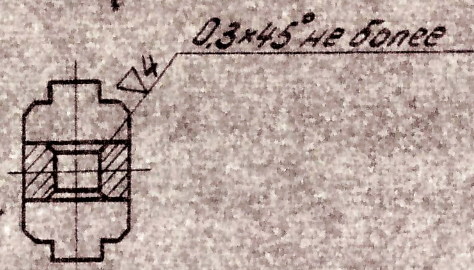
0120 24/II-65 г.



∇5 остальное



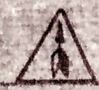


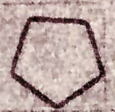


1. Острые ребра притупить ≈0.3 мм.
2. Закалить HRA69-73
3. Покрытие Хим. Фос. лак

3-24344	6П1
Муфта	4-4
Сталь 50 ГОСТ 1051-59	Б 2.6 2:1

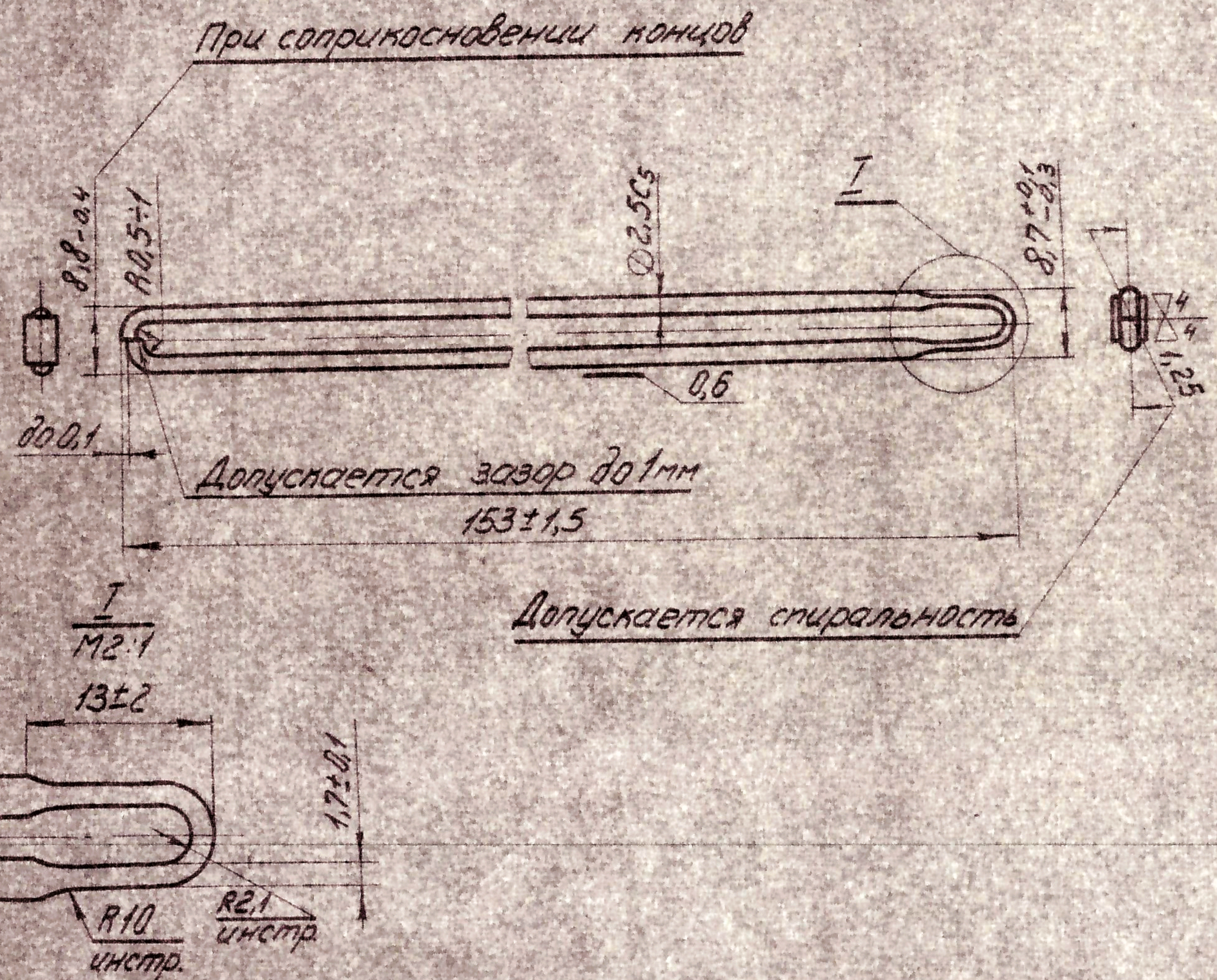
Калашников
Харьков
Харьков
Косарева
Шерстобит
Андуров





3-24344

∞ остальное



1. Закалить HRC 37-44.
2. Допускаются следы роликов при рихтовке проволоки по эталону.
3. Покрытие Хим. Фос. лак

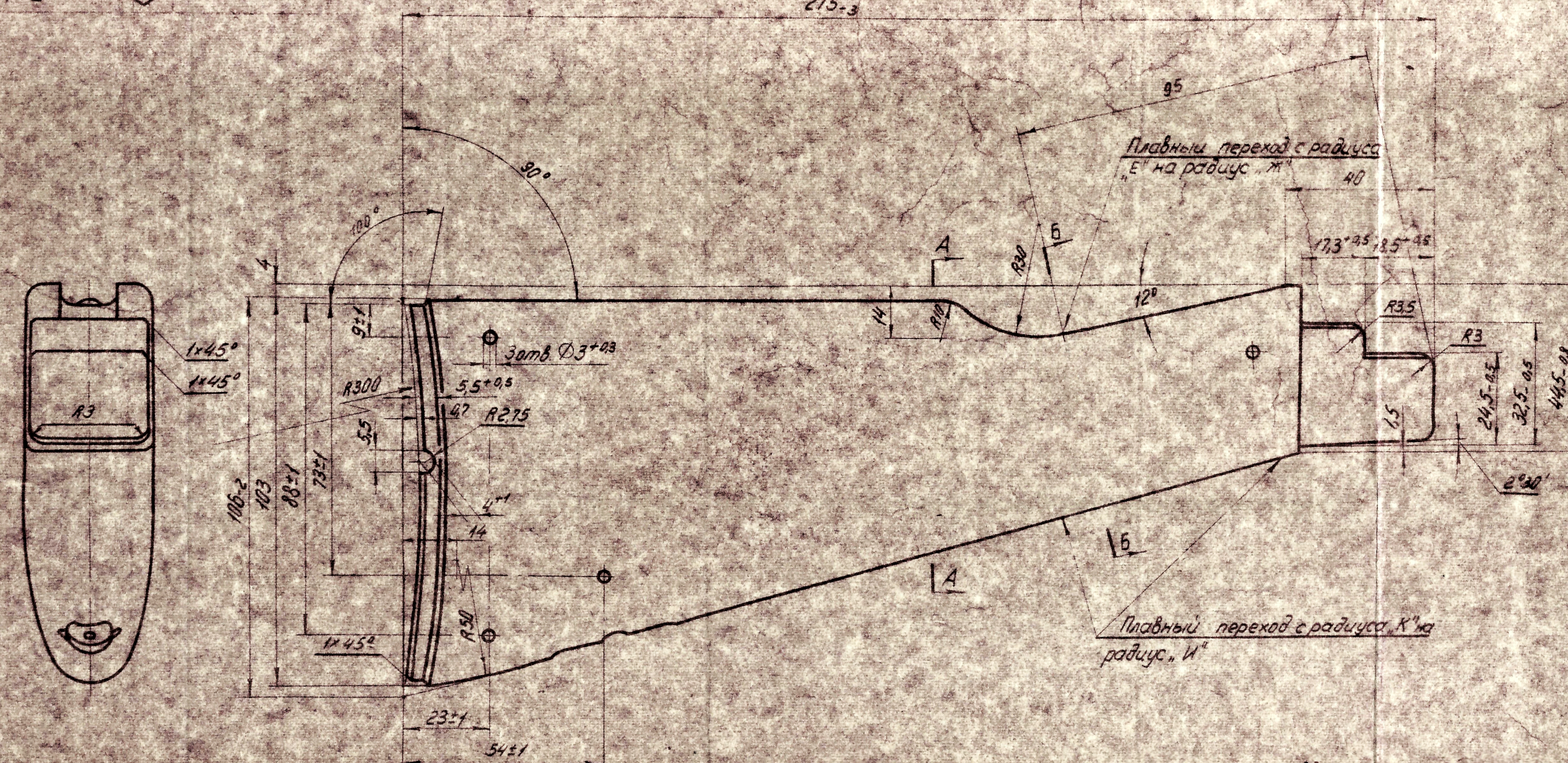
3-24344	БП1
	4-5
Стержень	
	Б 10 1:1
Проволока 2,5-50 ГОСТ 1982-50	1 1

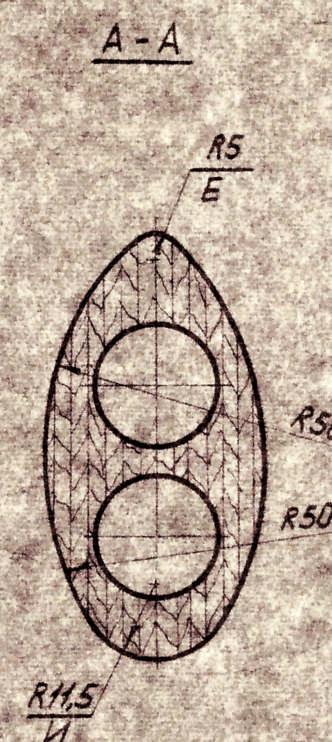
Калашников
Харьков
Харьков
Косарева 8.12.65
Шерстобит 8.12.65
Ландуров

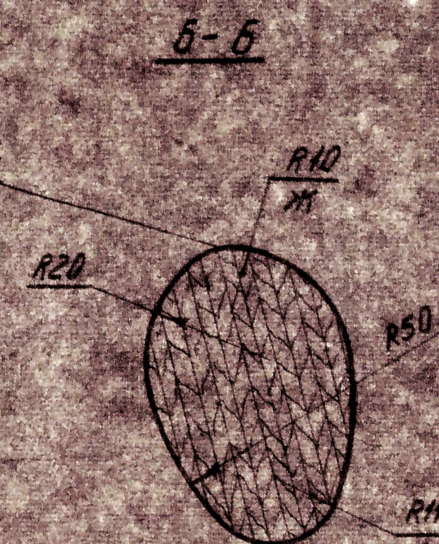
0122

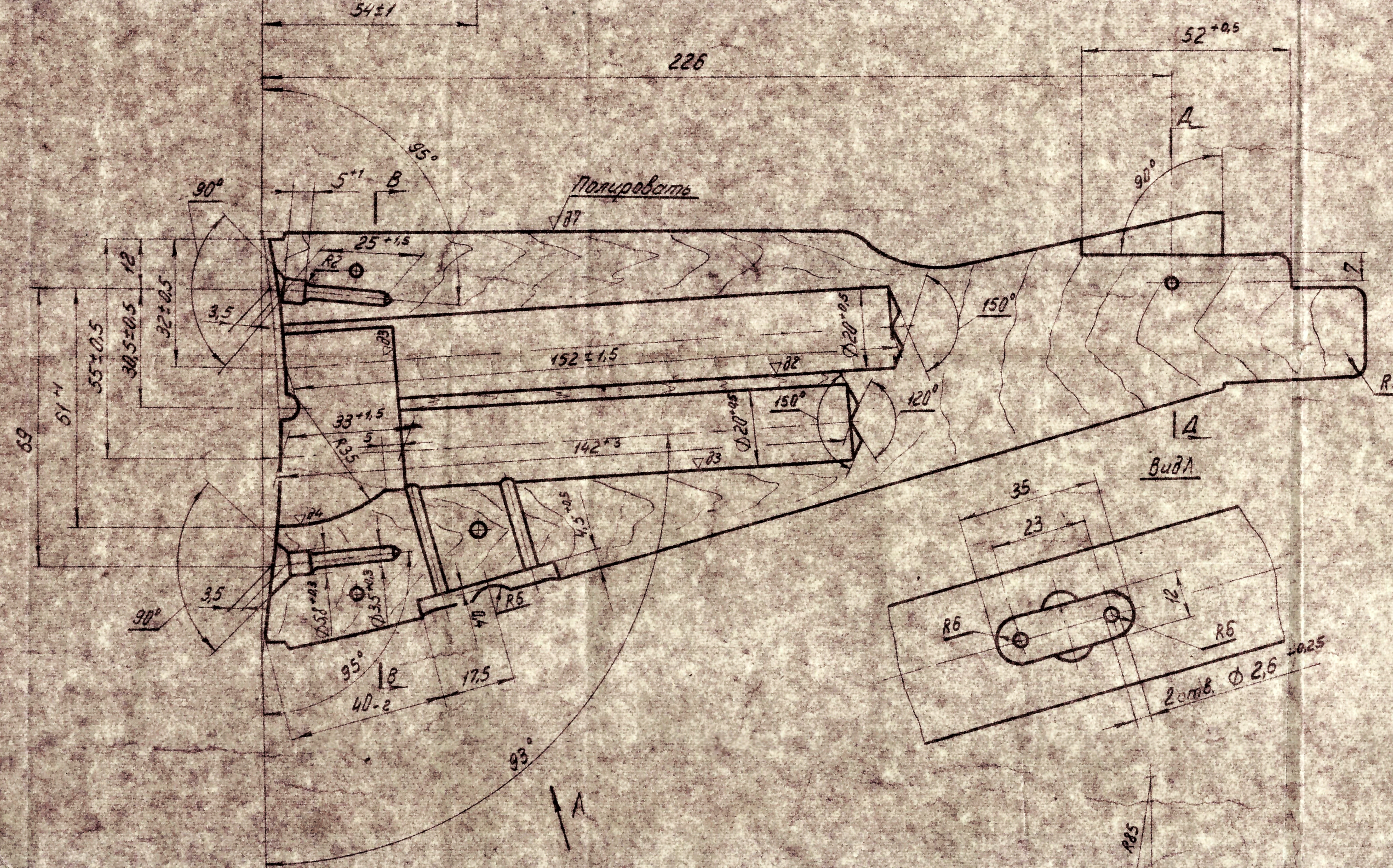


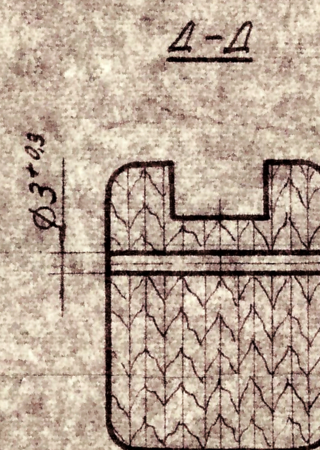
▽85 остальное

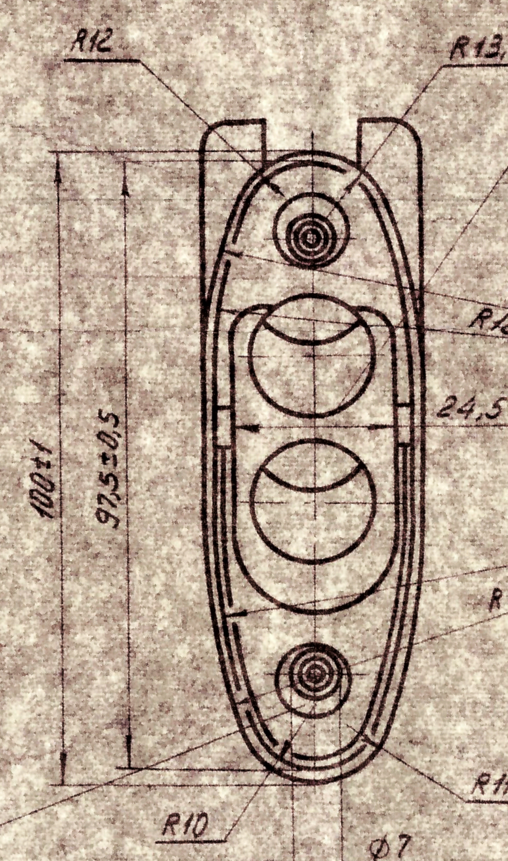




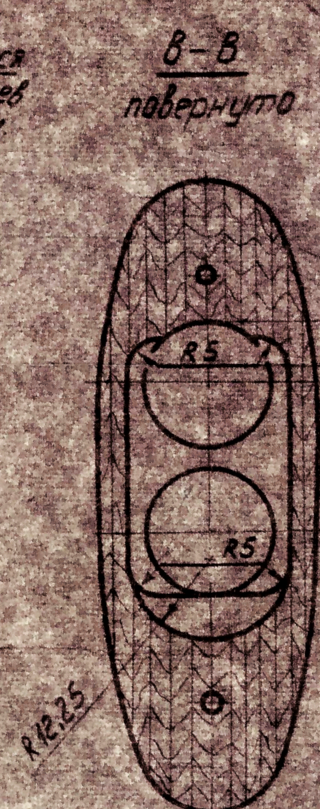


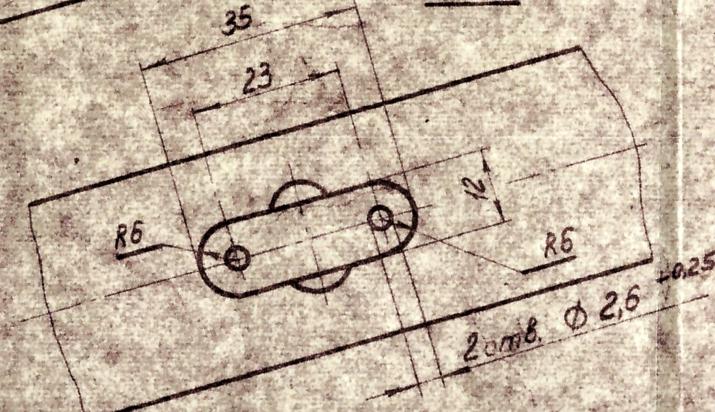






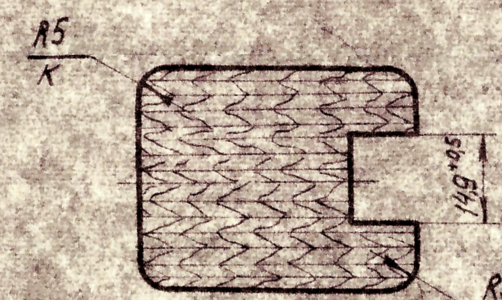
В перемычке допускается выкрошенность до 5 слоев шпона на длине 30мм.





Отверстия под шурупы затыльника проходить метчиком, имеющим профиль накатки шурупа.





1. При обмере наружных криволинейных поверхностей контурным калибром щуп 1,5мм не должен входить.
2. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 2 ряду ГОСТ 6449-53
3. Пропитать смесью сосновой смолы ГОСТ 11236-65 марки Б (или ТУ ГЛХМ 90-2-64-52) со скипидаром ГОСТ 1571-54 (или со скипидаром экстракционным МРТУ №13-05-8-64
4. Лакировать лаком ВК-1 ГОСТ 5171-49

3-24344 6П1

5-1

Приклад

Конструктор Калашников
Вед. конс. Харьков
Нач. бюро Харьков
Нач. отд. Косарев
Гл. конс. Шерстобитов
Гл. инж. Кандауров

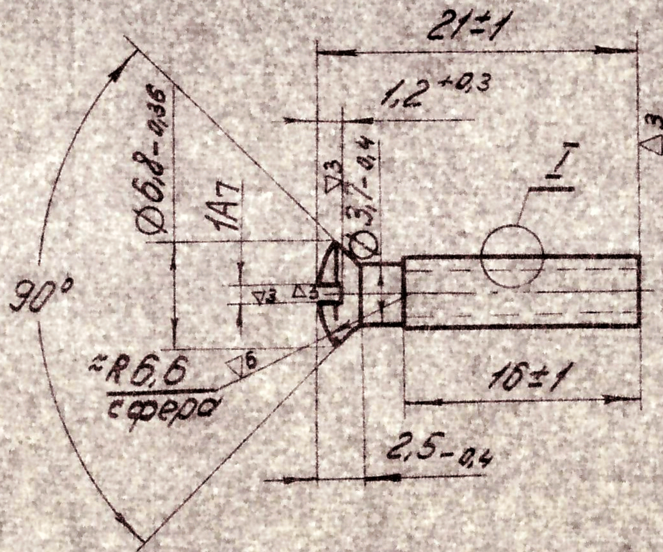
Плиты берез. фанерн. для ружейных прикладов, ствольных накладок и цевья МРТУ № 13-06-7-65

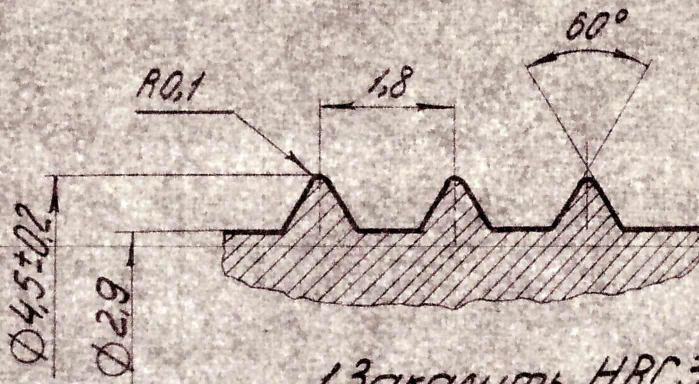
Б 275 1:1



5-4

▽5 остальное





1. Закалить HRC32-40.
2. Покрытие Хим. Фос. лак
3. Допускается смещение головки со шлицем или шлица относительно стержня 0,3мм.

3-24344	БП1.
Шуруп антабки	5-4
Сталь 35 ГОСТ 1051-59	Б 1,8 2:1

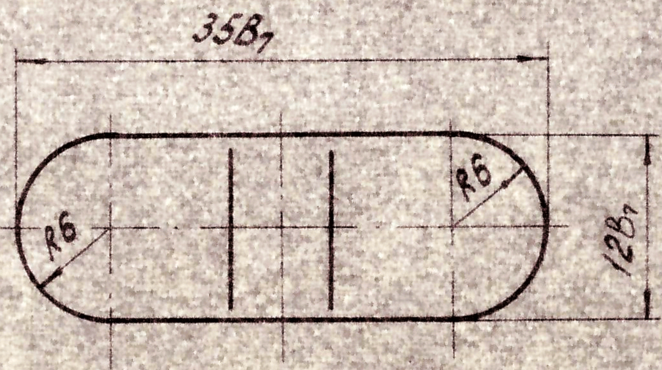
Калашников
Харьков
Харьков
Косарева
Шерстобит
Андуров

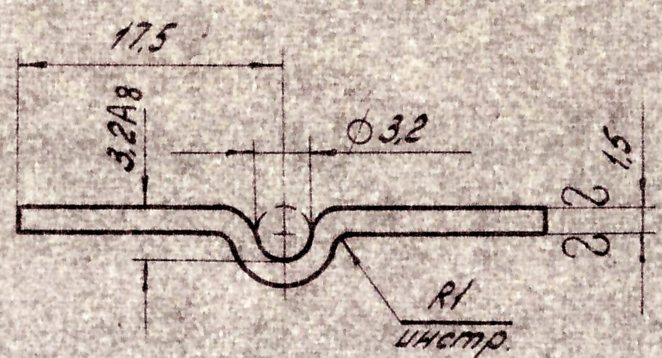


5-6

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

∇3 остальное





Острые ребра притупить ≈ 0,3мм

Калашников Харьков Харьков Косарева Шерстобит Дандуров	**3-24344** Пластина верхняя	6П1 5-6
	Лента 40-С-НО-1,5 ГОСТ 2284-43	Б 5 2:1 1 1



0125

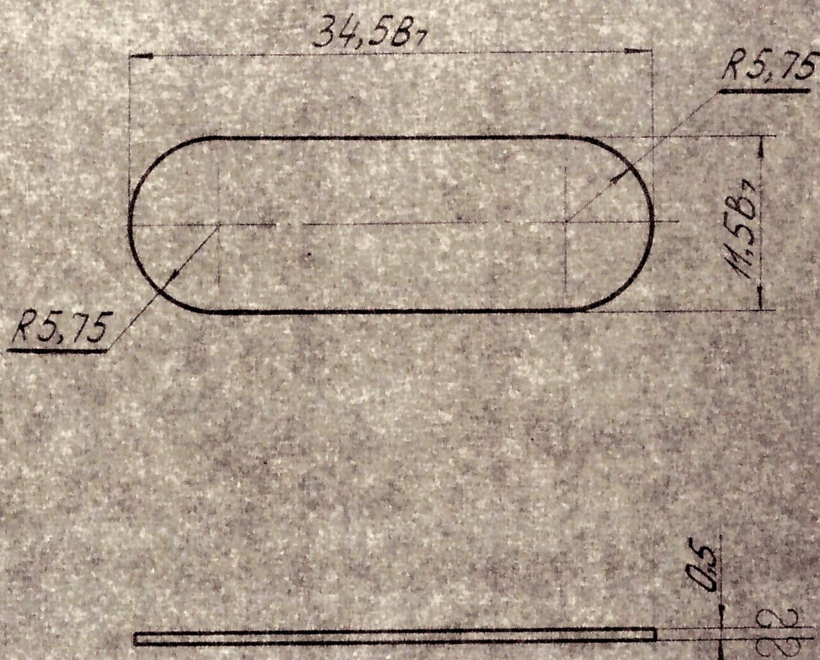


5-12

3-24344

▽3 остальное

Согласовано ... 15.01.66



Острые ребра притупить ≈ 0,3 мм

Кудряв ... 1/III 65 г.

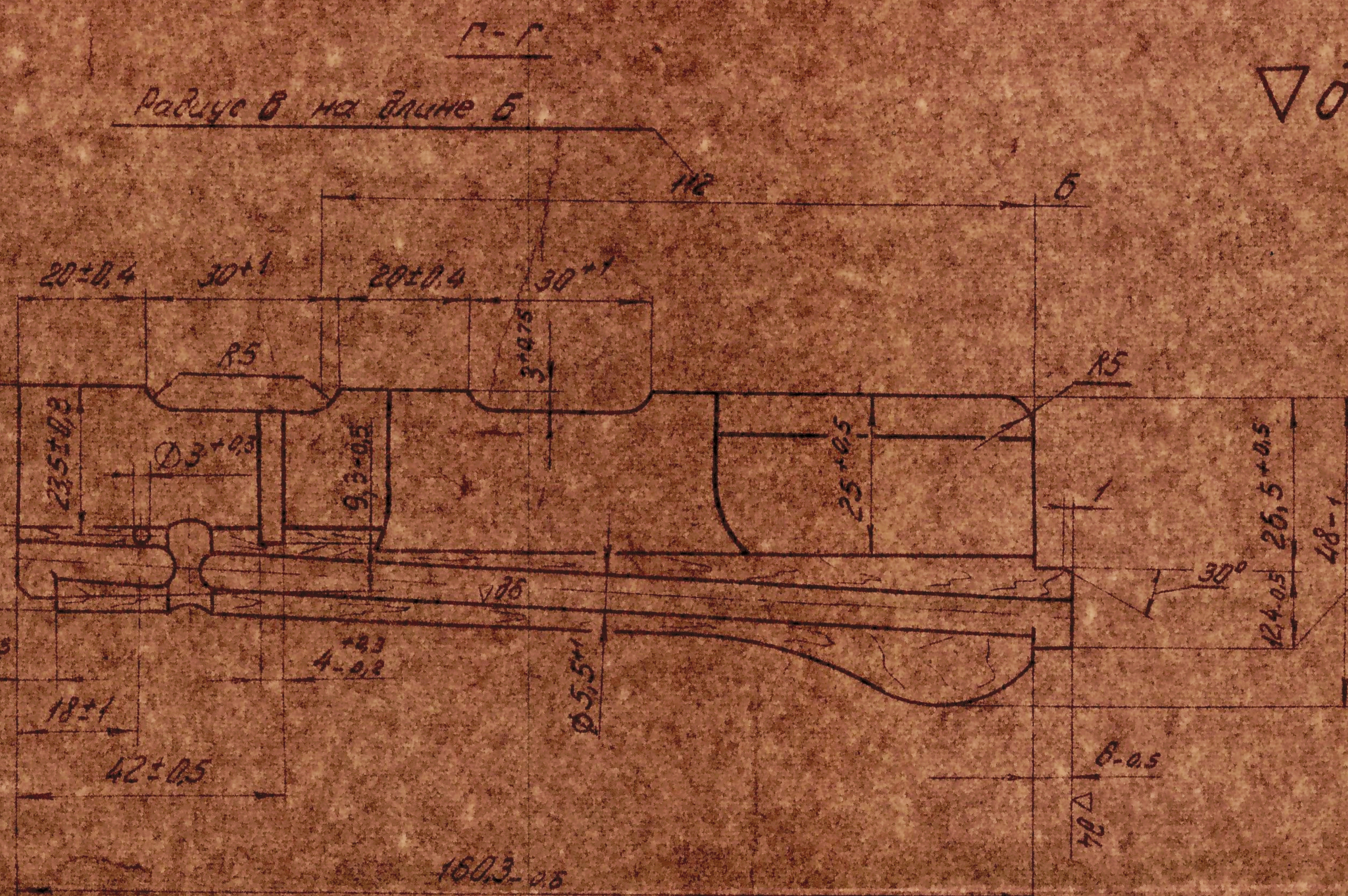
Шурпов 24/XI 66 г.

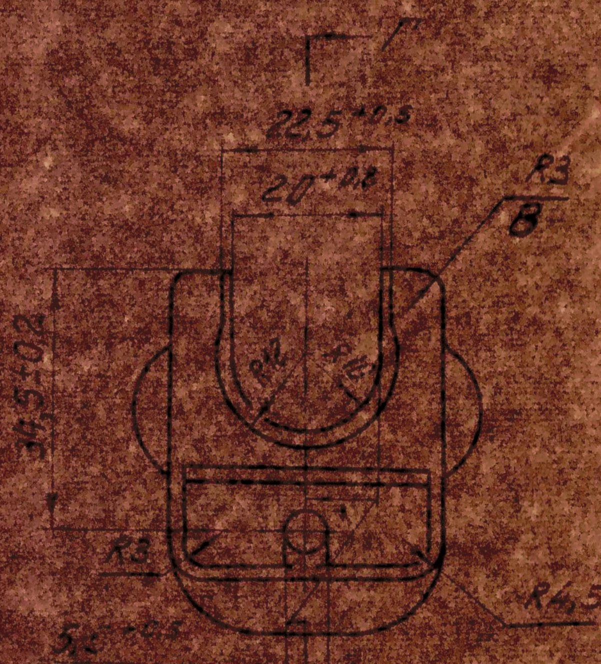
0126

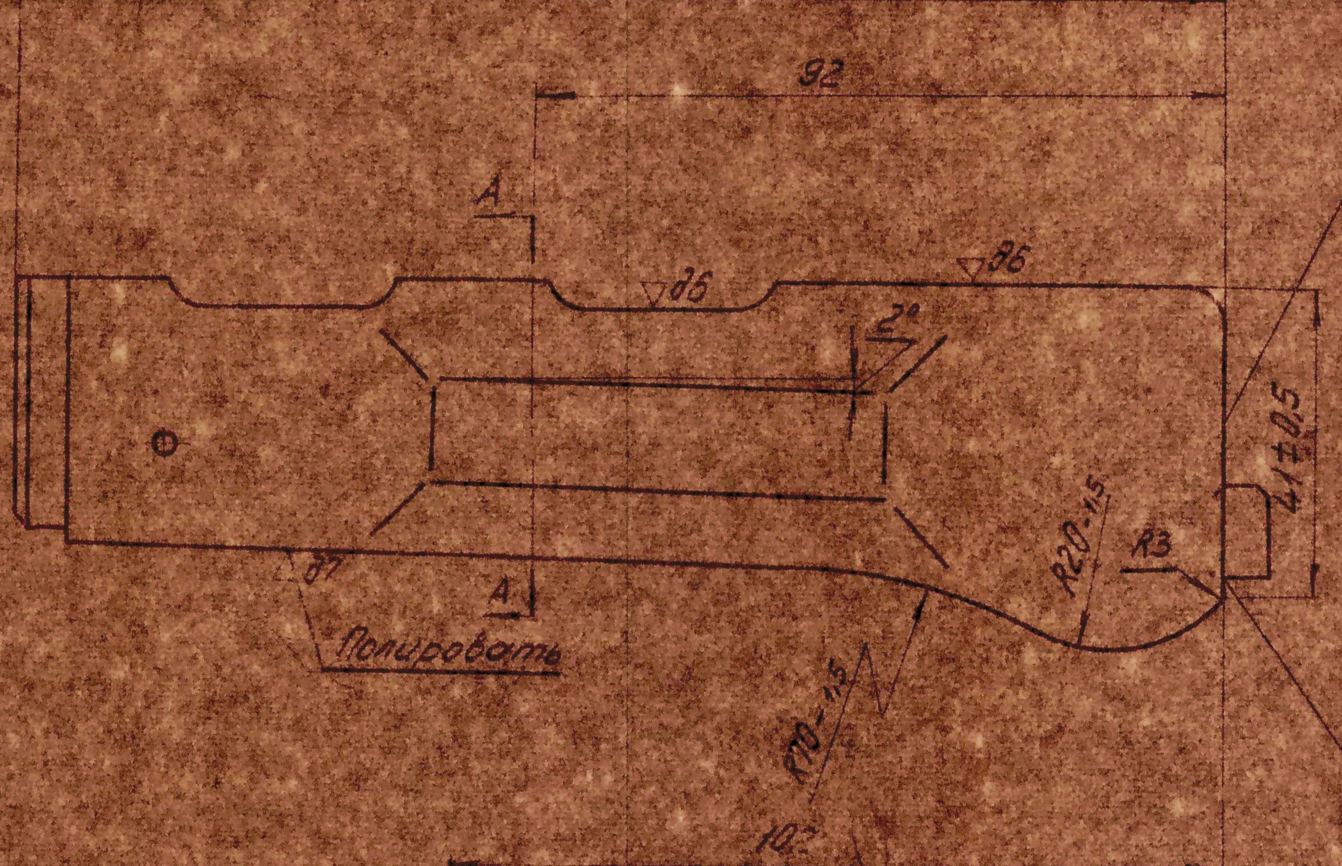
3-24344	БП1
Пластина нижняя	5-12
Калашников, Харьков, Харьков, Косарева 8.12.65, Шерстобит 18.12.65, Дандуров	Б, 2,8, 2:1
Лента 40-С-НО-0,5 ГОСТ 2284-43	

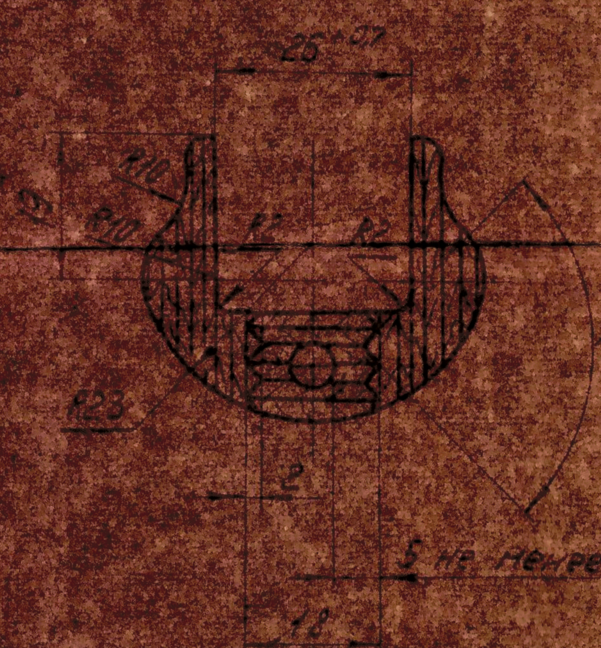


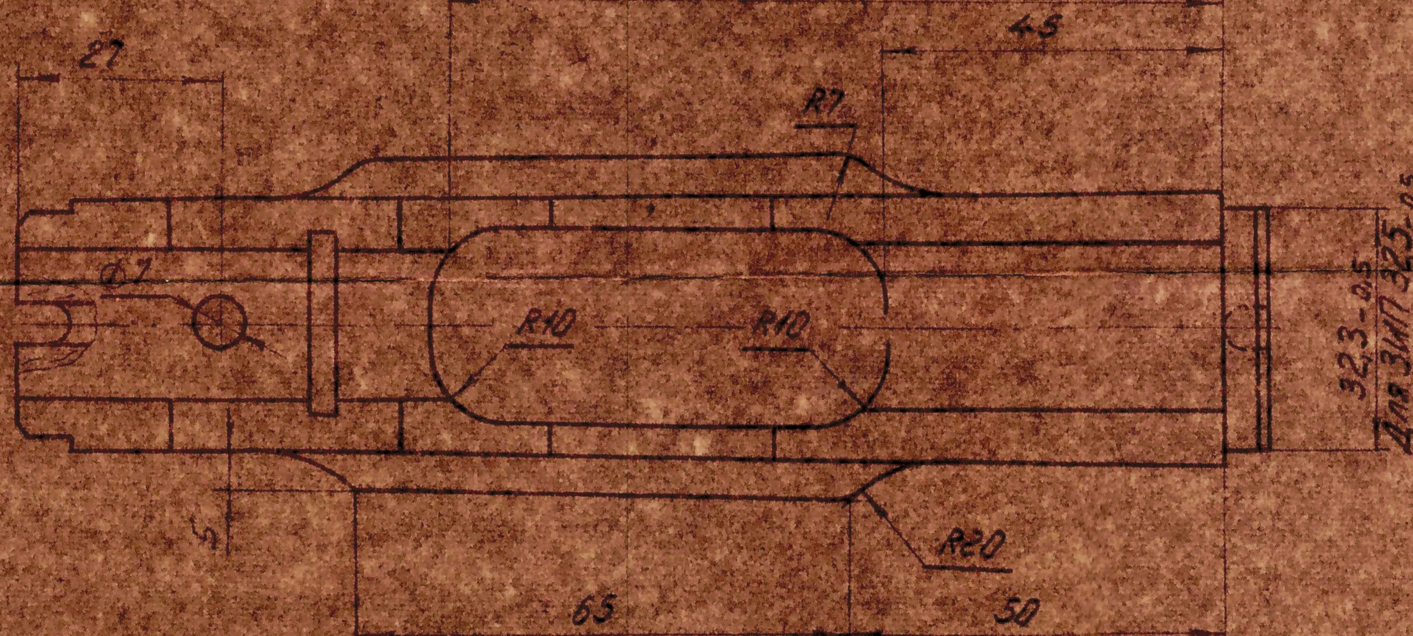
∇∂5 остальное

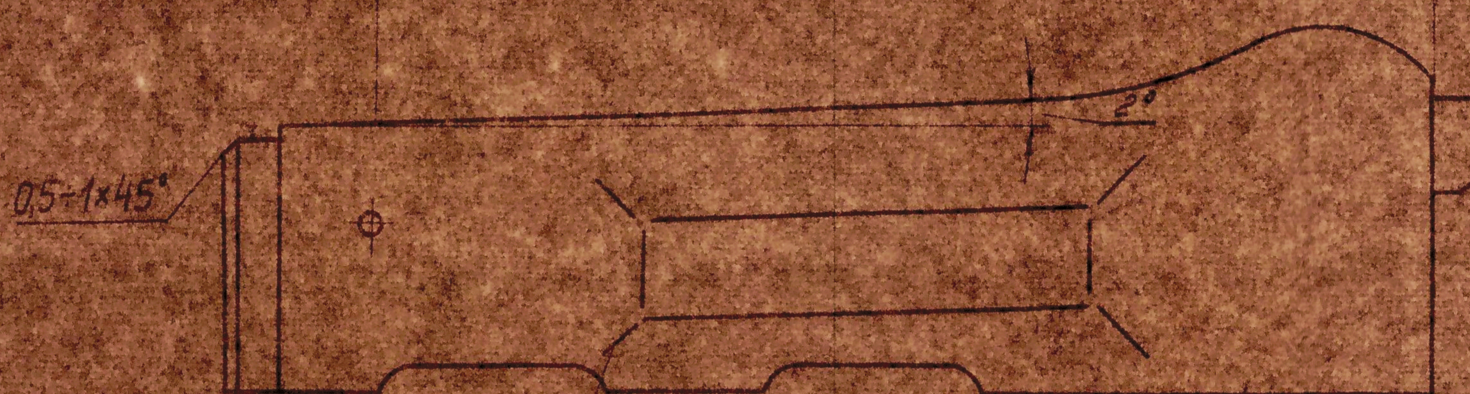








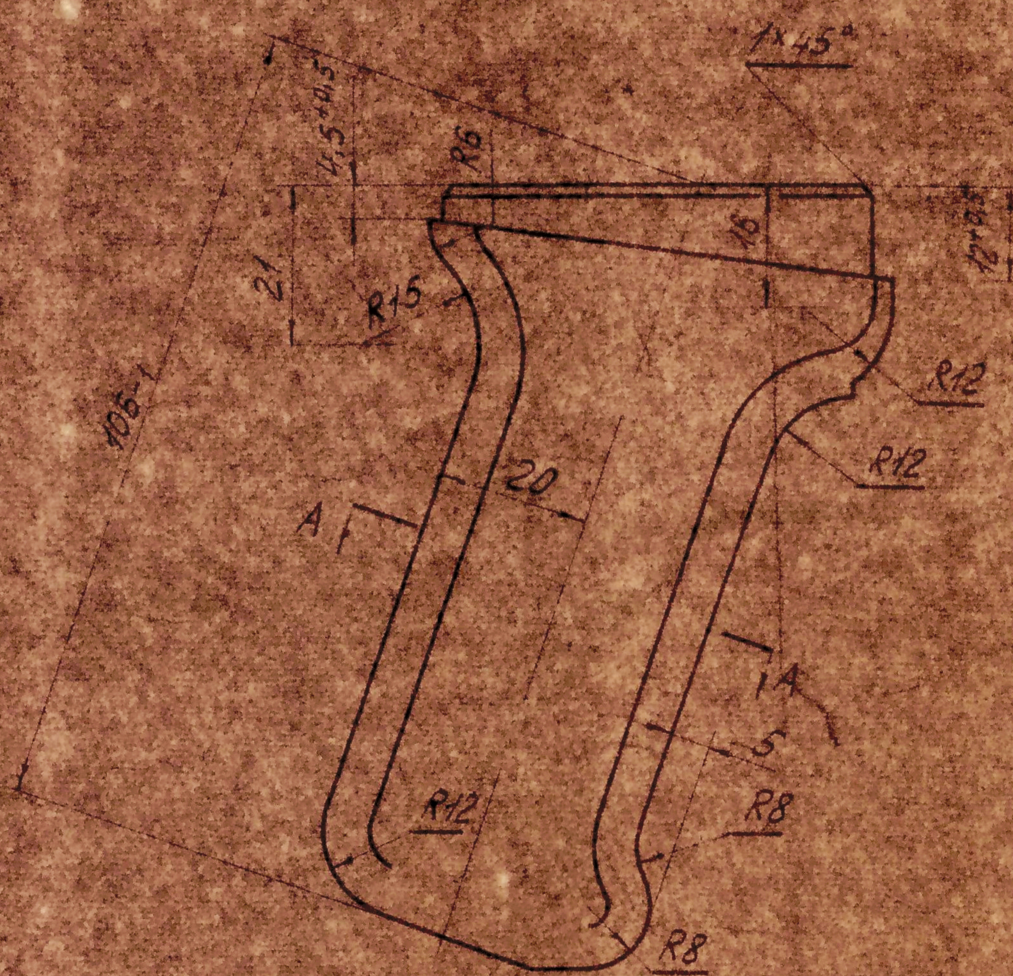


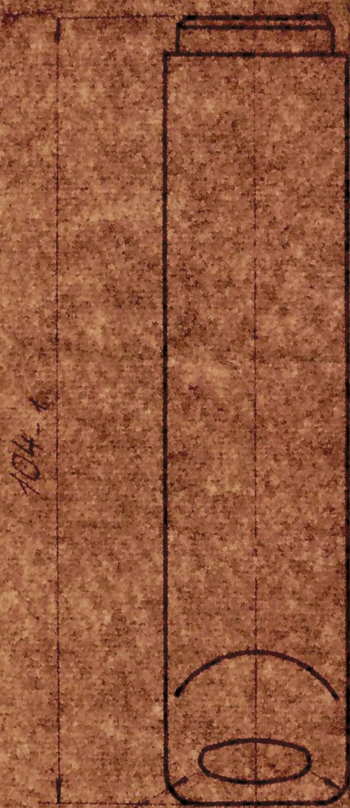


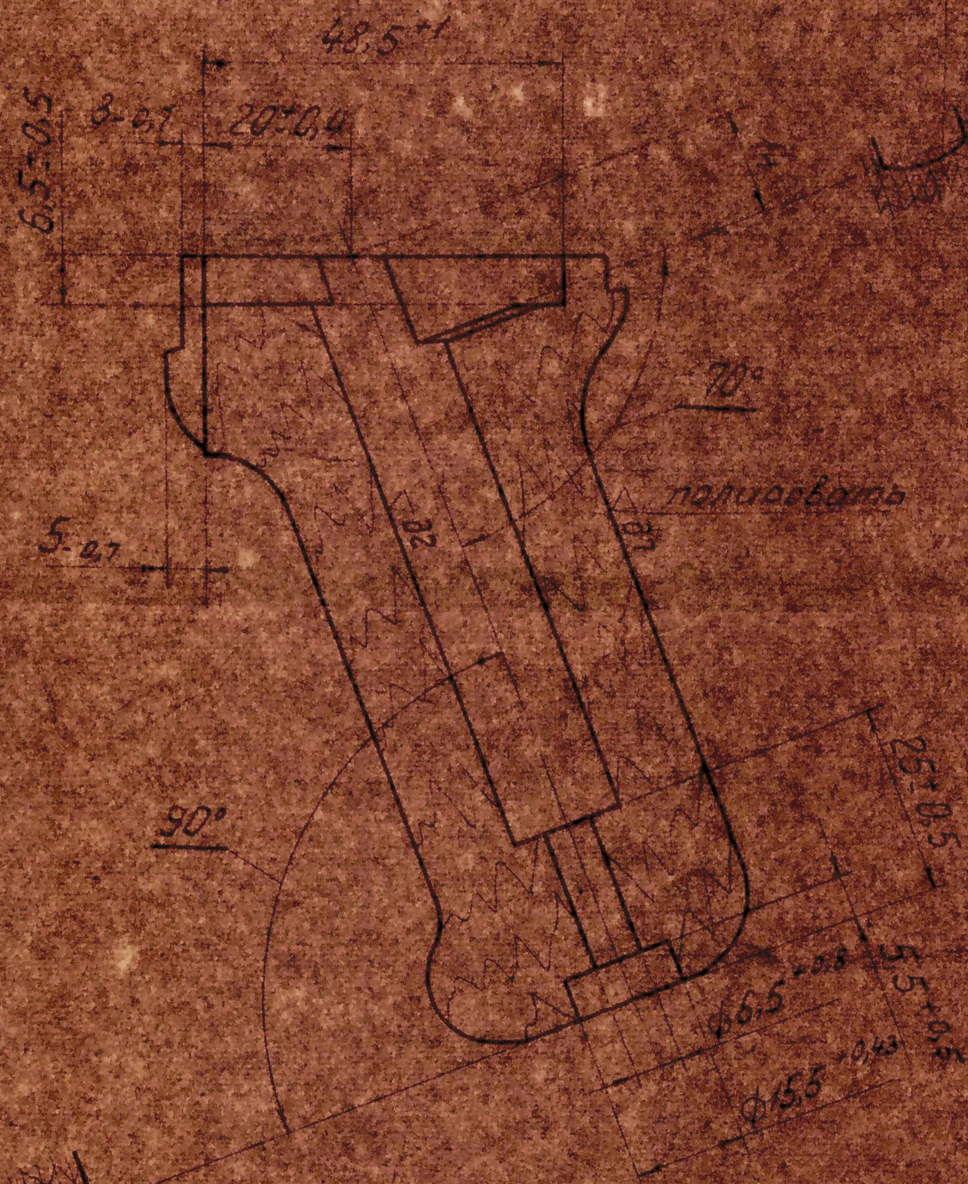
1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 3 классу точности ГОСТ 6449-53.
2. Заготовка склеивается из трех пластин под прессом. Для склейки применяется смола марки ВИАМ-Б ТУ МХП № 477-41.
3. В отдельных случаях по требованию сборки для установки на изделие с крайним сочетанием допусков допускается изготовление деталей с длиной 160,8-0,6 мм
4. При обмере криволинейных поверхностей контурным калибром щуп 1,5 мм не должен входить

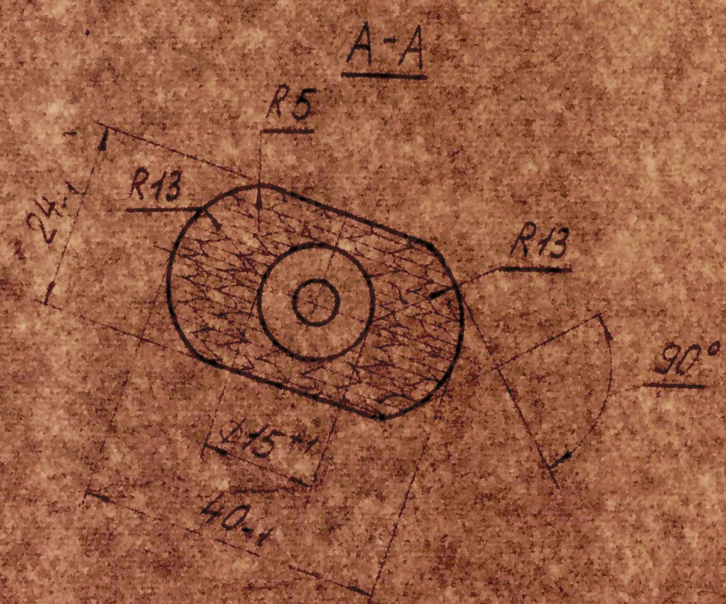
Констр. Калинин	**З-24344**	БП1
Вед. кон. Харьков	Цевье	6-1
Нач. бюро Харьков		Литера Б · Вес 94 · Масшт 1:1
Нормок. Кочарев	Плиты берез. фанерные для ружейных прикладов, ствольных накладок и цевья КРТУ №13-25-3-65	Лист 1 · Листов 1
Гл. конс. Шерстобит		
Утв.		

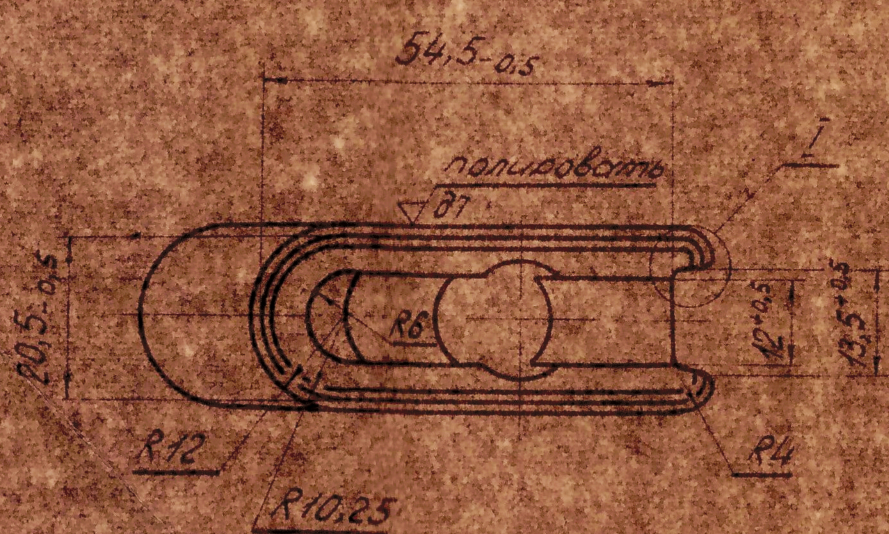
▽ 0,25 остальное

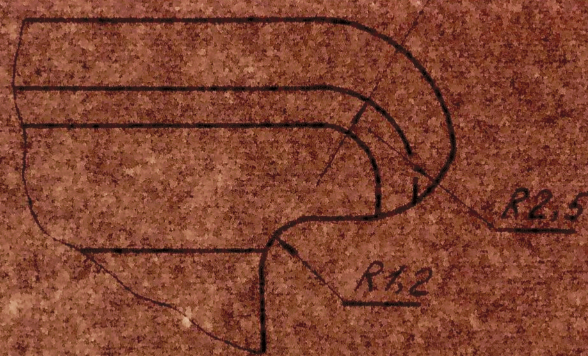












1. При обмере наружных криволинейных поверхностей контурным калибром щуп 1,5 мм не должен входить
2. Пропитать смесью сосновой смолы ГОСТ 11238-65 марки Б (или ТУ ГЛХН БДП 214-52) со скипидаром ГОСТ 1571-65 (или со скипидаром экстракционным МРТУ 13-05-8-64)
3. Лакировать лаком марки ЭК-1 ГОСТ 6141-45

изм	кол	№ док	подп	дата
констр				
вед. конс	Харьков			
нач. бюро	Харьков			
нормок	Кассарев			
гл. конс				
зам. нач				

3-24344

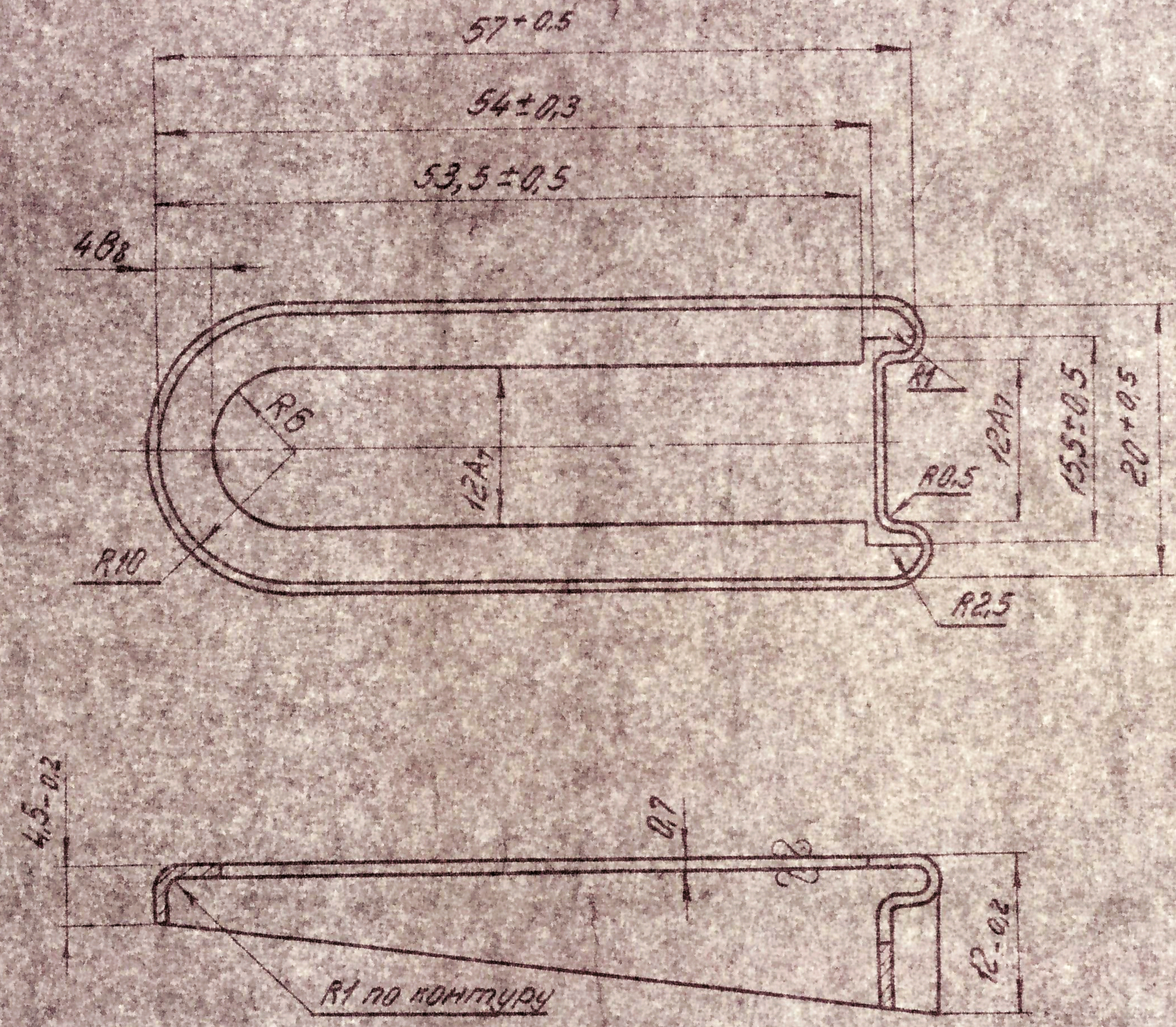
Рукоятка

Плиты берез. фанеры для ружейных прикладов, стволовых накладок и цевья МРТУ № 13-06-7-65

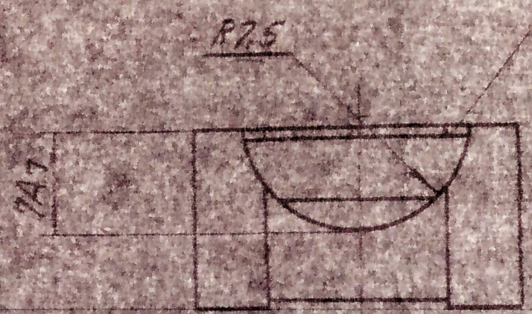
6П1		
8-1		
Литера	Вес	Масшт
Б	68,5	1:1
Лист 1	Листов 1	



∇4 остальное



Допускается вогнутость до 0,5 мм
Выпуклость не допускается



1. Острые ребра притупить ≈ 0,3 мм
2. Покрытие Хим. фос. лак

3-24344	БП1
Наконечник рукоятки	8-2
Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57	Б / 6 / 2 / 1 / 1
ВГ20 ГОСТ 914-56	

Колашников, Харьков, Харьков, Косарева, Шерстобитов, Дантуров





3-24344

8-4

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



1. Острые ребра притупить
2. Покрытие Хим. Фос. прм.

3-24344	6П1
Шайба	8-4

Лит.	Вес	Масштаб
Б	0,4	5:1
	1	1

Калашников
Харьков
Харьков
Косарева
Шерстобитова
Бондуров

Лист $\frac{\text{Б1 ГОСТ 3680-57}}{\text{II Н40 ГОСТ 914-56}}$